Формат	Обозначение	Кол. на изд.	Регистрационный №	Прим	Формат	Обозначение	Кол. на изд.	Регистрационный №	Прим
1/1	Сб	1			2	2-1	1		
1/2	Сб	1			2	3-1	1		
1/1	Сб1А	1			2	3-6	1		
					2	6-1В	1		
1	СХ	1			2	7-1	1		
1	Сб1-1А	1			2	7-2	1		
1	1-1А	1			2	Сб5А	1		
1	1-10	1			2	6-1	1		
1	1-21	1							
1	3-4	1							
1	5-1А1	1			3	Сп	10		
1	5-1А	1			3	ВД	3		
					3	Сб1-3	1		
2	Сб1-2	1			3	Сб1-4	1		
					3	Сб1-6	1		
2	Сб5А1	1			3	Сб1-8	1		
2	Сб7-1	1			3	Сб1-9	1		
2	0-3	1			3	~~Сб1-11В~~ Сб1-11А	1		(а)
2	~~1-29~~ 1-29А	1		(а)	3	Сб1-12	1		
2	1-30	1			3	Сб5-1	1		(а)

Взамен инв. № подл.: 3-2210Я

56-А-212 (а)

Общее колич. листов: 151+152

7,62 мм автомат Калашникова с деревянным прикладом

ПЧ

Литера: Б

Лист 1

Формат	Обозначение	Кол. листов документа	Регистрационный №	Прим.	Формат	Обозначение	Кол. листов документа	Регистрационный №	Прим.
3	Сб2	1			3	1-8	1		
3	Сб3	1			3	1-9	1		
3	Сб3-1	1			3	1-13	1		
3	Сб3-2	1			3	1-22	1		
3	Сб4	1			3	1-23	1		
3	Сб5-2А	1			3	1-26	1		
3	Сб6В	1			3	1-27А ~~1-27Б~~	1		(а)
3	Сб7	1			3	1-28	1		
3	Сб7-2В	1			3	1-38	1		
3	Сб7-4	1			3	1-40В	1		
3	0-1	1			3	1-31	1		
3	0-2	1			3	2-2	1		
3	0-5	1			3	2-3	1		
3	0-6	1			3	2-4	1		
3	0-8	1							
3	0-9	1			3	3-2	1		
3	0-10	1							
3	0-11	1			3	3-5В	1		
3	0-12	1			3	3-7	1		
3	0-14	1							
3	0-23	1			3	4-1	1		
3	0-24	1			3	4-3	1		
3	1-32	1							
3	1-6	1			3	5-2А	1		
3	1-7	1			3	5-5	1		

Инв. № подл.

Дата | Подп.

Изм. | Кол. | Вх. исход. | Подп. | Дата

3-22108



56-А-212

Констр. — Подольский
Ведущий — Харьков
Нач. — Коровин

ПЧ

Лист 2 | Всего листов

Формат	Обозначения	Кол. лист. вып. с.т.	Регистрационный №	Прим.	Формат	Обозначения	Кол. лист. вып. с.т.	Регистрационный №	Прим.
					4	~~Сб1-13А~~	1		(а)
					4	Сб1-14	1		
3	6-2	1			4	Сб7-3	1		
					4	Сб8В	1		
3	7-5В	1			4	0-13	1		
3	7-6В	1			4	0-19	1		
3	7-7	1			4	0-25	1		
3	7-9	1							
3	7-10	1			4	1-12	1		
3	7-11	1			4	1-16	1		
3	7-12	1			4	1-17	1		
					4	1-19	1		
3	8-1В	1			4	1-20	1		
3	8-2	1			4	1-24	1		
3	8-3	1			4	1-25	1		
3	Сб6	1							
3	Сб8	1							
3	1-40	1			4	1-33	1		
3	7-5	1			4	1-34	1		
3	8-1	1			4	1-35	1		
3	ВК	1			4	1-36	1		
					4	1-37	1		
					4	1-39	1		

Взам. инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

3-22109

56-А-212

ПЧ

Изм. | Кол. | Лист | № докум. | Подп. | Дата

Формат	Обозначение	Кол. лист. документ	Регистрационный №	Прим.	Формат	Обозначение	Кол. лист. документ	Регистрационный №	Прим.
4	1-41	1			4	7-3	1		
~~4~~	~~1-42А~~	~~1~~		(а)	4	7-8	1		
~~4~~	~~1-43А~~	~~1~~		(а)	4	7-4	1		
4	1-44	1			4	5-4	1		(а)
4	1-45	1			4	5-6	1		(а)
4	1-46	1			4	5-12	1		(а)
4	3-3	1							
4	3-9	1							
4	3-10	1							
4	4-2	1							
4	4-4	1							
4	5-3	1							
4	5-7	1							
4	5-8А	1							
4	5-9А	1							
4	5-11А	1							
4	5-14	1							
4	5-15	1							
4	5-10	1							
4	6-3	1							

Уд. лин
Калимор
8.12.58 г.

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подпись	Дата

3-22109



56-А-212

Констр.	Авдашев		
Вед. кон.	Харьков		
Нач. отд.	Бурдин		
Гл. кон.			

ПЧ

Лист 4 | Всего листов 4

Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит: Обозначение сборочного чертежа	Колич.	Общее колич. на сбор. единицу	Вес г	Материал	Сортамент (заготовка)	Норма мат. на одну штуку	Норма заготовки	Примеч.
Сб.	17/4 13/2	7,62мм автомат Калашникова с деревянным прикладом				3800					
ВК	3	Условные обозначения клейм									
Сх	1	Схема ударно-спускового механизма									
		Узлы									
Сб 1А	15/4	Коробка ствольная со стволом	Сб.	1	1	1801					
Сб 1-1А	1	Коробка ствольная в сборе	Сб 1А	1	1	786					
Сб 1-2	2	Основание накладки ствольной	Сб 1-12	1	1	108,3					
Сб 1-3	3	Переводник в сборе	Сб 1-1А	1	1	39,7					
Сб 1-4	3	Щиток с шайбой в сборе	Сб 1-3	1	1	23,5					
Сб 1-6	3	Чека накладки ствольной	Сб 1-8	1	1	12,3					
Сб 1-8	3	Колодка прицельная в сборе	Сб 1А	1	1	128					
Сб 1-9	3	Колодка мушки в сборе	Сб 1А	1	1	67					
~~Сб 1-11В~~ Сб 1-11А	3	Кольцо цевья в сборе	Сб 1А	1	1	22,8					
Сб 1-12	3	Накладка ствольная в сборе	Сб 1А	1	1	148,3					

Лит. изм.	Кол.	№ док. изм.	Подпись	Дата	Лит. изм.	Кол.	№ док. изм.	Подпись	Дата
д	–	Р-А187-64	Чунсо	12.1.64					
д	5	Р-А0214-64	[illegible]	12.1.64					
г	5	Р-С121-63	[illegible]	[illegible]	и	6	Р-А0321-66	[illegible]	1966
в	3	Р-045-62	[illegible]	[illegible]	з	1	Р-А0161-6[illegible]	[illegible]	[illegible]
б	11	Ж-083-61	[illegible]	[illegible]	ж	–	Р-016[illegible]	[illegible]	[illegible]
а	19	Р-1157-60	[illegible]	[illegible]	е	1	Р-А097-65	[illegible]	[illegible]

Констр. | Вед. конст. | Нормоконт. | Рук. гр. | Нач. отд.

3-22109

56А-212 Сп

7,62мм автомат Калашникова с деревянным прикладом

Литера: Б | Листов: 5

Инв. № подл. Ж-0277-58

Взамен инв. № подл.

Подп. и дата

Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит: Обозначение сборочного чертежа	Колич.	Общее колич. на одну спец. единицу	Вес г	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход мат. на одну штуку		Литера изменения	Примеч.
~~Сб1-1А~~	~~4~~	~~Антабка в сборе~~	~~Сб1-1А~~	~~1~~	~~1~~	~~7,6~~					а	
Сб1-14	4	Хвостовик в сборе	Сб1-1А	1	1	38,7						
Сб2	3	Планка прицельная в сборе	Сб1А	1	1	23						
Сб3	3	Рама затворная с затвором в сборе	Сб	1	1	522,61						
Сб3-1	3	Рама затворная в сборе	Сб3	1	1	437						
Сб3-2	3	Затвор в сборе	Сб3	1	1	85,6						
Сб4	3	Стержень направляющий в сборе	Сб	1	1	94,6						
Сб5-1	3	Антабка в сборе	Сб5А1	1	1	12					д	
Сб5А1	2	Приклад в сборе	Сб	1	1	378						
Сб5-2А	3	Крышка затыльника в сборе	Сб5А1	1	1	11,8						
Сб6В	3	Цевье в сборе	Сб	1	1	126,9						
Сб7	3	Магазин	Сб	1	1	не более ~~330~~ 355					д	
Сб7-1	2	Корпус магазина	Сб7	1	1	255 ~~262,7~~					д	
Сб7-2В	3	Подаватель в сборе	Сб7	1	1	35 ~~33~~					д	
Сб7-3	4	Планка в сборе	Сб7-4	1	1	10,6						

3-22109

Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подпись	Дата

Констр.	Арсаков	[illegible]	[illegible]
Вед. кон.	Харьков	[illegible]	[illegible]
Н. контр.	Козлов	[illegible]	[illegible]
Гл. кон.	Макаренко	[illegible]	[illegible]

56-А-212

Сп

Лист 2 Всего листов 10

Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит: Обозначение сборочного чертежа	Колич.	Общее колич. на единицу изделия	Вес г	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход мат. на одну шт. кг		Литер изменения	Примеч.
сб 7-4	3	Пружина с планкой	сб 7	1	1	55,6 ~~50,6~~					в	
сб 8В	4	Рукоятка в сборе	сб	1	1	94,8						
		Детали										
0-1	3	Крышка коробки ствольной	сб	1	1	119	Лента 35-С-НО-1 ГОСТ 2284-43	90 × 545	197			
0-2	3	Курок	сб	1	1	41	Сталь 25 ХНВА ГОСТ 4543-48	Квадрат 20×204/4 ГОСТ 2591-57	153			поковка
0-3	2	Пружина боевая	сб	1	1	7	Проволока ~~0,9-В-I~~ I-0,9 ГОСТ ~~5047-48~~ 9389-60	L = 2200	11		б	
0-5	3	Автоспуск	сб	1	1	11,5	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 20×294/8 ГОСТ 2590-57	92			
0-6	3	Пружина автоспуска	сб	1	1	2,34	Проволока ~~1,2-В-I~~ I-1,2 ГОСТ ~~5047-49~~ 9389-60	L = 320	2,88		б	
0-8	3	Крючок спусковой	сб	1	1	33,5	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 25×490/10 ГОСТ 2590-57	193			
0-9	3	Шептало	сб	1	1	10,2	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 17×278/8 ГОСТ 2590-57	63			
0-10	3	Пружина шептала	сб	1	1	0,3	Проволока ~~0,6-В-I~~ I-0,6 ГОСТ ~~5047-49~~ 9389-60	L = 222	0,485		б	
0-11	3	Защелка магазина	сб	1	1	10	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Полоса 5×40×40 Кл. Б ГОСТ 103-57	63,5			
0-12	3	Пружина защелки	сб	1	1	1,7	Проволока ~~1,4-В-I~~ I-1,4 ГОСТ ~~5047-49~~ 9389-60	L = 200	2,45		б	
0-13	4	Ось защелки магазина	сб	1	1	2,6	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 5,5(4)-203 ГОСТ 7417-57	3,8			
0-14	3	Муфта дульная	сб 1А	1	1	~~9~~ 8,2	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 22×151 ГОСТ 2590-57	53		г	

Усм. Техн. Гришина 10.12.58 [illegible]

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

3-22109

Изм.	Кол.	Док. №	Подпись	Дата	Изм.	Кол.	Док. №	Подпись	Дата

Констр. [illegible]
Вед. кон. [illegible]
Нормок. [illegible]
Гл. кон. [illegible]

56-А-212

Сп

Лист 3 | Всего листов [illegible]

Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит: Обозначение сборочного чертежа	Колич.	Общее колич. на одну спец. сб. ед.	Вес г	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход мат. на одну шт. г		Литер изменения	Примеч.
0-19	4	Винт соединительный	Сб	1	1	21	Сталь круглая 5,5 (4) ГОСТ 7417-57 / 50 ГОСТ 1051-50	L = 122	24,5			
0-23	3	Пружина планки прицельной	Сб1А	1	1	4,2	Лента У8А-С-1,45 ГОСТ 2283-57	50×42/3	8,0			
0-24	3	Шомпол	Сб	1	1	60	Сталь круглая 5 (3) ГОСТ 7417-57 / 55 ГОСТ 1051-50	L = 436	67,5			
0-25	4	Ось спускового механизма	Сб	3	3	6,1	Сталь ~~круглая~~ 30ХРА ~~8 (4) ГОСТ 7417-57~~ НО 2774-58 ~~25ХНВА ГОСТ 4543-48~~ *)	L = 42	18		и в	*) НО 5314-57
1-1А	1	Коробка ствольная	Сб1-1А	1	1	631	Сталь 40Х ГОСТ 4543-57	Квадрат 45×276 ГОСТ 2591-57	4456			поковка
1-6	3	Скоба спусковая	Сб1-1А	1	1	27	Лист Б1,5 ГОСТ 3680-57 / II Н40 ГОСТ 914-56*	175×1000/3,5	67,5		г	*) и ЧМТУ 4511-54
1-7	3	Задвижка коробки	Сб1-1А	1	1	15,9	Лента 40С-НО-1,7 ГОСТ 2284-43	50×30	20,3			
1-8	3	Основание винта рукоятки	Сб1-1А	1	1	18	Сталь 45 ГОСТ 1050-57	Круг 25×17,7/4 ГОСТ 2590-57	86,5			
1-9	3	Сухарь	Сб1-1А	1	1	7,7	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Полоса 7×25×39,4 кл. Б ГОСТ 103-57	54,5			
1-10	1	Ствол	Сб1А	1	1	630	Сталь ~~50А~~ 50РА НО ~~ГОСТ 5160-49~~ 2338-57	ГОСТ В-1022-41	1592		а	поковка
1-12	4	Шайба оси щитка	Сб1-3	1	1	1,2	Сталь круглая 12 (4) ГОСТ 7417-57 / 50 ГОСТ 1051-50	L = 3	4,5			
1-13	3	Сектор	Сб1-3	1	1	12,7 ~~15~~	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 14×220/4 ГОСТ 2590-57	67,5		г	
1-16	4	Заклепка сухаря	Сб1-1А	1	1	2	Сталь 15 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 7 (4)-13 ГОСТ 7417-57	4,6			
1-17	4	Заклепка скобы	Сб1-1А	4	4	1,32	Проволока 4-15 ГОСТ 5663-51	L = 14,5	1,44			

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

3-22109

Изм. | Кол. | Лист | № докум. | Подпись | Дата

Констр. Ардашев [?]; Вед. констр. [Лисунов/Мисунов?]; Н. контр. Коновалов [?]; Ст. констр. [Миронов?] … 18.4.[?]

56-А-212

Сп 8

Лист 4 | Всего листов 10

Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит: Обозначение сборочного чертежа	Колич.	Общее колич. на сборочн. единицу	Вес г	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход мат. на одну шт.		Литер изменения	Примеч.
1-19	4	Заклепка основания рукоятки	Сб 1-1А	1	1	1,5	Проволока 4-15 ГОСТ 5663-51	L=17	1,69			
1-20	4	Ограничитель щитка	Сб1-1А	1	1	0,3	Сталь 15 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 4,5 (4)-5,2 ГОСТ 7417-57	0,91			
1-21	1	Колодка прицельная	Сб 1-8	1	1	115,8	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 40×153/2 ГОСТ 2590-57	766			
1-22	3	Перо чеки	Сб 1-6	1	1	2,5	Лента 50-С-НО-2 ГОСТ 2284-43	40×43,5/3	8,2			
~~1-23~~	~~3~~	~~Трубка направляющая~~	~~Сб1-2~~	~~1~~	~~1~~	~~73~~	~~Труба 20,8×1,8-45 ГОСТ 301-50~~	~~L=181~~	~~102,6 кг / 89,3 гр~~		а	
1-24	4	Кольцо накладки переднее	Сб1-2	1	1	10	Лента 35-НО-1 ГОСТ 2284-43	70×67	37,1			
1-25	4	Кольцо накладки заднее	Сб1-2	1	1	9,6	Лента 35-НО-1 ГОСТ 2284-43	70×70	38,7			
1-26	3	Щиток	Сб 1-4	1	1	21,6	Лист Б 1,5 ГОСТ 3680-57 / II Н 50 ГОСТ 914-56 *)	120×54/2	38,2		г	*) и ЧМТУ 4511-54
1-27А ~~1-27В~~	3	Кольцо цевья	сб 1-11А ~~Сб1-11В~~	1	1	20	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 25×445/10 ГОСТ 2590-57	176		а	
1-28	3	Чека кольца цевья	сб 1-11А ~~Сб1-11В~~	1	1	2,8	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 7 (4)-33 ГОСТ 7417-57	10,0		а	
1-29А ~~1-29~~	2	Камора газовая	Сб1А	1	1	82	Сталь 50 Р Н02338-57 ~~ГОСТ 1050-57~~	Круг 30×430/6 ГОСТ 2590-57	405		а	
1-30	2	Колодка мушки	Сб 1-9	1	1	61	Сталь 50РН02338-57 ~~ГОСТ 1050-57~~	Круг 28×269/4 ГОСТ 2590-57	330		а	
1-31	3	Основание мушки	Сб 1-9	1	1	6	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 10,5 (4)-17,5 ГОСТ 7417-57	12,2			
1-32	3	Мушка	Сб	1	1	2	Сталь круглая 6-(4) ГОСТ 7417-57 / 50 ГОСТ 1051-50	L=23	5,9			
1-33	4	Штифт каморы	Сб1А	4	4	0,7	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 3,5 (4)-14 ГОСТ 7417-57	1,06			
1-34	4	Штифт колодки прицельной	Сб1А	1	1	2,5	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 4,5 (4)-26 ГОСТ 7417-57	3,55			
1-35	4	Шайба щитка нижняя	Сб1-4	1	1	2	Лист Б-2 ГОСТ 3680-57 / II В Г 40 ГОСТ 914-56 *)				г	Отходы дет. 1-58В 56-А-212М
1-36	4	Стержень чеки	Сб1-6	1	1	10	Сталь ~~35~~ 40 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 7,2 (4)-33,5 ГОСТ 7417-57	11,6		а	
1-37	4	Фиксатор муфты	Сб1А	1	1	1,2	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 4,5 (4)-17 ГОСТ 7417-57	2,41			
1-38	3	Пружина фиксатора	Сб1А	1	1	0,2	Проволока ~~0,5-В-II~~ I-0,5 ГОСТ ~~5047-49~~ 9389-60	L=207	0,24		б	

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

3-22109



Изм. | Кол. | Лист | № докум. | Подпись | Дата

Конструк. | Вед. кон. | Нормак. | Гл. кон.

56-А-212

Сп

Лист 8 | Всего листов 18

Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит: Обозначение сборочного чертежа	Колич.	Общее колич. на одну спец. единицу	Вес г	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход мат. на одну шт. г		Литер изменения	Примеч.
1-39	4	Зацеп трубки направляющей	Сб1-2	1	1	15,4	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 30×17 ГОСТ 2590-57	117			
1-40В	3	Накладка ствольная	Сб1-12	1	1	32	Шпон березовый сорт 1 ГОСТ 99-57	120×82 0,55	0,0001036м³			
1-41	4	Фиксатор накладки	Сб1-12	1	1	10	Лента 50-С-НО-1 ГОСТ 2284-43	32×56	14,1			
~~1-42А~~	~~4~~	~~Антабка верхняя~~	~~Сб1А~~	~~1~~	~~1~~	~~9~~	~~Сталь 50 ГОСТ 1050-57~~	~~Полоса 6×25×69/2 кл.Б ГОСТ 103-57~~	~~39~~		а	
~~1-43А~~	~~4~~	~~Основание антабки~~	~~Сб1-13А~~	~~1~~	~~1~~	~~2,6~~	~~Лента 50-С-НО-1 ГОСТ 2284-43~~	~~45×30/3~~	~~3,03~~		а	
1-44	4	Планка приклада	Сб1-14	1	1	34,5	Лист Б3 ГОСТ 3680-57 II Н50 ГОСТ 914-56 **)	109×19,5	52,3		г	**) ЧМТУ 4511-54
1-45	4	Заклепка планки приклада	Сб1-1А	2	2	1,73	Проволока 4,5-15 ГОСТ 5663-51	L = 18,5	2,33			
1-46	4	Пластинка	Сб1-14	1	1	4,2	Лист Б2,5 ГОСТ 3680-57 II Н40 ГОСТ 914-56 **)	38×16,5 / 2	6,5		г	
1-23	3	Трубка направляющая	Сб1-2	1	1	73	Труба 20П×1П ГОСТ 8734-58 / 45ТУ ГОСТ 8733-58	L=181	190,5мм 89,3гр.		а	
2-1	2	Планка прицельная	Сб2	1	1	15	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Полоса 5×90×14 кл.Б ГОСТ 103-57	50			
2-2	3	Хомутик планки прицельной	Сб2	1	1	4	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	сталь круглая 9,5 (4)-29,8 ГОСТ 7417-57	18,7			
2-3	3	Защелка хомутика	Сб2	1	1	3,6	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	сталь круглая 7,2 (4)-26,2 ГОСТ 7417-57	9,5			
2-4	3	Пружина защелки хомутика	Сб2	1	1	0,15	Проволока ~~0,55В-II~~ Т-0,56 ГОСТ ~~5047-49~~ 9389-60	L = 195	0,24		б	
3-1	2	Рама затворная	Сб3-1	1	1	353	Сталь 30ХН3А ГОСТ 4543-57*	Круг 40×278/2 ГОСТ 2590-57	1410			Поковка
3-2	3	Шток	Сб3-1	1	1	83	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 16×170 ГОСТ 2590-57	292			Поковка
3-3	4	Штифт штока	Сб3-1	1	1	1	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 3,5 (4)-20,5 ГОСТ 7417-57	1,57			
3-4	1	Затвор	Сб3-2	1	1	75	Сталь 25ХНВА ГОСТ 4543-48	Круг 28×274/4 ГОСТ 2590-57	333			Поковка
3-5В	3	Ударник	Сб3-2	1	1	4,8	Сталь ~~круглая 30ХРА 5 (4) ГОСТ 7417-57~~ 25Х2Н4ВА ~~25ХНВА ГОСТ 4543-48~~ *)	L = 89	14,3		и в	*) ГОСТ 4543-61 ~~НВ 2774-58~~
3-6	2	Выбрасыватель	Сб3-2	1	1	3,8	Сталь ~~круглая 30ХРА 12 (4) ГОСТ 7417-57~~ 25Х2Н4ВА ~~25ХНВА ГОСТ 4543-48~~ *)	L = 47/2	22,8		и б	*ГОСТ 4543-61 ~~НВ 2774-58~~

3-22109

56-А-212

Сп

Лист 6 Всего листов

Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит: Обозначение сборочного чертежа	Колич.	Общее колич. на одну спец. единицу	Вес г	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход мат. на одну шт.		Литера изменения	Примеч.
3-7	3	Пружина выбрасывателя	Сб3-2	1	1	0,3	Проволока ~~0,5 – 3 – I~~ I-0,5 ГОСТ ~~5047-49~~ 9389-60	L=649	0,7		б	
3-9	4	Штифт ударника	Сб3-2	1	1	0,8	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 3 (Ч)-25 ГОСТ 7417-57	1,47			
3-10	4	Ось выбрасывателя	Сб3-2	1	1	1	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 4 (Ч)-18 ГОСТ 7417-57	1,82			
4-1	3	Направляющая пружины возвратной	Сб4	1	1	37	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 25x352/4 ГОСТ 2590-57	350			
4-2	4	Стержень пружины возвратной	Сб4	1	1	29	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 5,8 (Ч)-172 ГОСТ 7417-57	37,7			
4-3	3	Пружина возвратная	Сб4	1	1	26	Проволока ~~1,2 – В – II~~ I-1,2 ГОСТ ~~5047-49~~ 9389-60	L=3340	35,2		б	
4-4	4	Муфта стержня	Сб4	1	1	2,5	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 11,5 (Ч)-9 ГОСТ 7417-57	9,1			
5-1А1	1	Приклад	Сб5А1	1	1	321	Плиты берез. фанерн. Вр ТУ МВ мин. бум. и дер. пром. и ГАУ МВ от 4/XII-51 г.	40x265x165 / 2	0,00098 м³			
5-2А	3	Затыльник	Сб5А1	1	1	18	Лента 50-С-НО-0,7 ГОСТ 2284-43	50x111,2	30,53			
5-3	4	Шуруп затыльника	Сб5А1	2	2	3,6	Проволока 4,5-3,5 ГОСТ 5663-51	L=34	4,28			
5-4	4	Шуруп антабки	Сб5А1	2	2	1,8	Сталь 35 ГОСТ 1051-50	Ф3,5 IV x 29 ГОСТ 1982-50			а	
5-5	3	Пружина пенала	Сб5А1	1	1	4,6	Проволока ~~1 – В – II~~ I-1 ГОСТ ~~5047-49~~ 9389-60	L=975	5,85		б	
5-6	4	Пластина верхняя	Сб5-1	1	1	5	Лента 40-С-НО-1,5 ГОСТ 2284-43	45x40 / 3			а	
5-7	4	Кольцо антабки	Сб1-13А	1	1	5	Сталь 40 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 3 (Ч)-33 ГОСТ 7417-57	5,55			
5-8А	4	Крышка затыльника	Сб5-2А	1	1	4,5	Лента ~~30-НО-0,7~~ 35-НО-0,7 ГОСТ 2284-43	26x60,8	8,72		а	
5-9А	4	Петля крышки	Сб5-2А	1	1	5,5	Лента 30-НО-0,7 ГОСТ 2284-43	60x54/2	8,96			
5-10	4	Пружина крышки	Сб5-2А	1	1	0,6	Проволока ~~0,7 – В –~~ I-0,7 ~~ГОСТ 5047-49~~ *)	L=333	1,0		б	*) ГОСТ 9389-60

3-22109

56-А-212

Сп

Изм. | Кол. | Док. uчего № | Подпись | Дата | Изм. | Кол. | Док. uчего № | Подпись | Дата

Констр. Родионов | Ведущ. Чепиков | Нормк. Голубин | Н. кон. ...

Лист 1 | Всего листов 10

Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит: Обозначение сборочного чертежа	Колич.	Общее колич. на одну сбор. единицу	Вес в г.	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход мат. на одну шт.		Литера изменения	Примеч.
5-11А	4	Ось крышки	Сб 5-2А	1	1	1,2	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 3(4)-33 ГОСТ 7417-57	1,85			
5-12	4	Пластина нижняя	Сб 5-1	1	1	1,5 ~~2,8~~	Лента 40-С-НО-7-0,5 ГОСТ 2284-43	40×35 / 3			г, д	
5-14	4	Шуруп приклада	Сб	3	3	4,6	Проволока 4,5-35 ГОСТ 5663-51	L=44	5,53			
5-15	4	Шпилька	Сб5А1	~~5~~6	~~6~~7	3,2	Сталь ~~30~~ 35 ГОСТ 1051-~~50~~ 59	Сталь круглая 3,5(4)-47 ГОСТ 7417-57	3,6		в, д	
			Сб6В	1								
6-1В	2	Цевье	Сб6В	1	1	112	Плиты берез. фанерн. ВрТУ МВ мин. бум. и дер. пром. и ГАУ МВ от 4/ХII-51 г.	47×173×113 / 2	0,000438 м³			
6-2	3	Наконечник цевья	Сб6В	1	1	7,8	Лента 15-НО-0,8 ГОСТ 2284-43	55×55,2	19,2			
6-3	4	Прокладка цевья	Сб6В	1	1	4	Сталь 30 ~~Лента 30-НО-3~~ ГОСТ ~~2284-43~~ 1050-60	55×5	6,5		и	
7-1	2	Щека магазина правая	Сб7-1	1	1	101	Лист Б 0,7 ГОСТ 3680-57 / II ВГ 20 ГОСТ 914-56	250×105	176			
7-2	2	Щека магазина левая	Сб7-1	1	1	100	Лист Б 0,7 ГОСТ 3680-57 / II ВГ 20 ГОСТ 914-56	250×105	176			
7-3	4	Стенка обоймы правая	Сб7-1	1	1	14	Лента 20-С-НО-1,5 ГОСТ 2284-43	45×45	20,0			
7-4	4	Стенка обоймы левая	Сб7-1	1	1	14	Лента 20-С-НО-1,5 ГОСТ 2284-43	45×45	20,0			
7-5В	3	Зацеп задний	Сб7-1	1	1	20	Квадрат калибр. 11(4) ГОСТ 8559-57 / 20 ГОСТ 1051-50	L=28	26,9			
7-6В	3	Зацеп передний	Сб7-1	1	1	12	Сталь 35 ГОСТ 1050-57	Полоса 4×20×32 кл. Б ГОСТ 103-57	20			
7-7	3	Подаватель	Сб7-2В	1	1	25	Лист Б 0,7 ГОСТ 3680-57 / II ВГ 20 ГОСТ 914-56	65×130	49,5			70% из отходов дет. 7-1 и 7-2
7-8	4	Перемычка подавателя	Сб7-2В	1	1	8	Лента 20-НО-0,7 ГОСТ 2284-43	45×47	11,66			
7-9	3	Пружина магазина	Сб7-9	1	1	45 ~~40~~	Проволока ~~1,5-В-НТ-1,5~~ I-1,5 ~~ГОСТ 5047-49~~ *)	L=3000	42,3		г, б, в	*) ГОСТ 9389-60
7-10	3	Планка запорная	Сб7-3	1	1	8	Лист Б 0,7 ГОСТ 3680-57 / II ВГ 20 ГОСТ 914-56	32×75	13,5			отходы дет. 7-7
7-11	3	Крышка магазина	Сб7	1	1	10	Лист Б 0,7 ГОСТ 3680-57 / II ВГ 20 ГОСТ 914-56	42×64				отходы дет. 7-1 и 7-2

3-22109

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата

Констр.	Ровдашев	
Вед. кон.	Харьков	
Нормоконт.	Калдин	
Гл. кон.	Шерстобит	

56-А-212 Сп.

Лист 8 Всего листов 10

Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит: Обозначение сборочного чертежа	Кол.	Общее колич. на изделие	Вес г	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход мат. на одну шт.		Литера изменения	Примеч.
7-12	3	Стойка направляющая	Сб7-3	1	1	2,6	Лист Б 0,7 ГОСТ 3680-57 / II ВГ 20 ГОСТ 914-56					отходы дет. 7-1, 7-2
8-1Б	3	Рукоятка	Сб8В	1	1	80	Плиты берез. фанерн. Вр. ТУ МВ мин. дум. и бер. пром. и ГАУ МВ от 4/XII-57 г.	32×225×71 / 2	0,000256 м³			
8-2	3	Наконечник рукоятки	Сб8В	1	1	12,3	Лента 15-НО-1,0 ГОСТ 2284-43	80×44	27,8			
8-3	3	Втулка винта соединительного	Сб8В	1	1	2,5	Сталь круглая 16 (4) ГОСТ 7417-57 / 50 ГОСТ 1051-50	L=7	14,5			
		Вариантные узлы и детали.										
Сб5А	2	Приклад в сборе	Сб	1	1	362,5						
Сб6	3	Цевье в сборе	Сб	1	1	123,8						
Сб8	3	Рукоятка в сборе	Сб	1	1	84,8						
1-40	3	Накладка ствольная	Сб1-12	1	1	30	Береза Тип VIII ГОСТ 778-51	60×90×600				
5-1А	1	Приклад	Сб5А	1	1	330	Береза Тип VII ГОСТ 778-51	65×135×700	0,525 шт.			
6-1	2	Цевье	Сб6	1	1	93	Береза Тип VIII ГОСТ 778-51	60×125×600	0,170 шт.			
7-5	3	Зацеп задний	Сб7-1	1	1	22	Квадрат калибр. 11 (4) ГОСТ 8559-57 / 20 ГОСТ 1051-50	L=28	26,9			
8-1	3	Рукоятка	Сб8	1	1	70	Береза Тип VIII ГОСТ 778-51	60×90×600	0,263 шт.			

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

3-22109

Конструктор	Артисов		15.4.57
Вед. конструктор	Харьков		
Нормоконтроль	Колбин		
Гл. конструктор	Никифоров		19.4.58

56-А-212

Сп

Лист 9 | Всего листов 16

Лит. | Кол. | Док. и изд. № | Подпись | Дата

Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит: Обозначение сборочного чертежа	Количество	Общее колич. на 1 спец. единицу	Вес	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход на ед.		Изм.	Примеч.
		Материалы										
		Политура марки ВК-1 ГОСТ 5171-49										
		Лак марки ВК-1 ГОСТ 5171-49										
		Клей казеиновый в порошке ГОСТ 3056-45										
		Пленка бакелитовая ~~для~~ В ~~авиафанеры~~ ГОСТ 2707-~~44~~60						допуск пленка А ~~по ТУ №~~ ~~сорт А~~ ГОСТ 2707-60 ~~795-58~~ ~~Мин. бум. и деревообр. пром. РСФСР~~			ч г а	
56-Ю-212		Принадлежность к изд. 56-А-212								4-22112		
56-Х-212		Штык автомата								4-22111		
56-Я-212К		Ящик для укупорки 10 комплектов изделий 56-А-212.								4-22114		
56-Ш-212		Сумка для 3-х магазинов к автомату.								4-22070		
56-ШУ-220		Ремень ружейный унифицированный								3-15430		
56-Ж-220		Масленка двухгорловая								3-21297		
56-ШЖ-220		Чехол для масленки								4-22071		
		Технические документы.										
ВД		7,62 мм автомат Калашникова с деревянным прикладом										
ТУГАУ 5091-58		Изготовление и прием 7,62 мм автомата Калашникова										
РР.		Размерные расчеты на 7,62 мм автомат Калашникова										Рассылке РАУ не подлежат
ВДО/8		Ведомость допустимых отклонений на военное время								83-23600	е	Высылается по особому указанию
ТУГРАУ 5305-61 дополнение к ТУГРАУ 5031-58		На изготовление и приемку 7,62 мм автомата Калашникова									и	

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп. | 3-22109

Констр.	Ардашев
Вед. кон.	Харьков
Нормок.	Колдин
Гл. кон.	Шерстобитов

Изм. | Кол. | Док. и его №. | Подпись | Дата

56-А-212 | Сп.

Листов 10 | Всего листов 10

№ № п/п.	Наименование клейма	Условное обозначение клейма по черт.	Примечание
1	Клеймо марки завода	(М)	
2	№ изделия	(№)	
3	Клеймо военпреда	(В)	
4	Клеймо ОТК за приемку деталей	(т)	
5	Клеймо испытания повышенного давления	(П)	
6	Клеймо усиленного выстрела	(О)	
7	Клеймо пристрелки	(К)	

№ № п/п	Наименование клейма	Условное обозначение клейма по черт.	Примечание
8	Клеймо проверки автоматики	(А)	
9	Клеймо проверки дефектоскопом	(Д)	
10	Клеймо плавки	(Пл)	
11	Место проверки твердости	(Г)	
12	Место клеймения группы при рассортировке деталей по размерам	(Гр)	
13	Клеймо начальника ОТК завода за приемку автомата.	(Ф)	

Ж-0277-58

Констр.	Ардашев	[signature]	22.4.5
Вед. кон.	Харьков	[signature]	
Нормок.	Корбин	[signature]	22.4.5
Гл. кон.	Митрофанов	[signature]	22.4.5
Гл. инж.	Дынин	[signature]	22.4
Военпр.	Варакичев	[signature]	22.4.5

Изм. | Кол. | № измен. | Подп. | Дата | Изм. | Кол. | № измен. | Подп. | Дата

3-22100

56-А-212

ВК

Условные обозначения клейм.

Литера Б | Лист 1 | Всего листов 1

Взам. инв. № | Инв. № подл. | Дата | Подп.

Ж-0217-58

Э-22109

Сб

Зазор до 0,2 мм при проверке взаимозаменяемости зазор допускается до 0,34 мм.
Крышку подогнать, обеспечив вхожесть направляющей возвратной пружины.
Крышка должна прилегать к дну паза ствольной коробки.

Зазор от 0,4 до 1,5 мм.

Зазор от 0,4 до 1,5 мм.

Допускается выступание дерева от 0,2 до 1,3 мм

Между затыльником и крышкой при вытавленном пенале с принадлежностью допускается местный зазор до 0,3 мм.

Диаметральный зазор по поршню от 0,07 до 0,125 мм.

9-1 „газовая подушка"

Усилие поворота мушки в основании должно быть не менее 4 кг. см.

Подгонка переднего конца сб 6 допускается

Разрез по АБ

Перекрытие автоспуска выступом затворной рамы не менее 1 мм.

Зазор между автоспуском и стенкой коробки не менее 0,2 мм.

Зазор между магазином и автоспуском не менее 0,2 мм при поджатом магазине к правой стороне.

Зазор между выступом затворной рамы и направляющим стержнем не менее 0,8 мм.

Обеспечить посадку с натягом Сб 5А1. Качка приклада после постановки шурупов не допускается

Обеспечить плотное прилегание переднего торца приклада к дну дет. 1-1; допускается вхождение щупа 0,1 мм на глубину до 0,3 мм.

Винт подтянуть до отказа, после чего конец развальцевать 4-х гранным керном. Рёбра керна должны быть скруглены R1. Развальцовку делать после испытания.

Зазор между скобой и наконечником не допускается

Выступание защелки за заднюю стенку окна коробки ствольной от 0,5 до 1,5 мм.
обеспечивается припиловкой ограничителя защёлки. На пригоночных местах допускается обеление.

482 не более после испытания стрельбой

Боевые выступы затвора подогнать к уступам дет 1-1 не менее 60% площади.
Затвор должен крыть калибр-шашку 32,88 и не должен крыть калибр-шашку 32,95 мм.
При закрытом затворе зазор между передним срезом затвора и пеньком ствола проверяется непроходными щупами в зависимости от непроходной шашки.
При шашке – 32,9 „не" кольцо 0,52 „не"
При шашке – 32,95 „не" кольцо 0,37 „не"

Припилить, обеспечив прохождение боевого выступа под боевым уступом коробки. Ширина отпечатка на затворе не менее 1 мм.

Начало поворота затвора по скосу сухаря должно быть при зазоре между пеньком ствола и торцем затвора от 2 до 2,5 мм.

Допускается припиловка для обеспечения прохождения под боевыми уступами.

1. Защелку подогнать (или подобрать) по калибру (имеющему максимальные размеры магазина и отжатому вперёд) так, чтобы она проходила и доходила точкой А до задней стенки калибра. Притупление ребра R0,3 производить одновременно с подгонкой защёлки. Соприкосновение зуба калибра и защёлки должно быть не менее 1/2 её ширины. При отжатом назад калибре, защёлка должна закрываться под действием пружины и открываться рукой без заклинивания.
2. После подгонки защёлки специальным калибром проверяется величина перекрытия патрона досылателем которая должна быть не менее 1,5 мм.
3. При проверке указанным калибром зазор на заднем зацепе выбирается вниз – калибр оттягивается на защёлку.
При подборе подвижной системы при помощи специального калибра типа магазина с минимальными размерами производится проверка обеспеченности свободного хода при любом положении калибра в магазинном окне.
4. Положение магазинного окна относительно патронника проверяется специальным калибром. Отклонение при этом допускается не более 0,46 мм в любом направлении.
5. Для удовлетворения установленным зазором допускается пригонка дерева на глубину не более толщины металла арматуры с последующей лакировкой подчищенных мест (см. лист 1 зазоры между прикладом и коробкой ствольной, рукояткой и наконечником рукоятки, цевьем и наконечником цевья).

№ № п/п.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
4	Сб 5А1	Приклад в сборе	1	
3	Сб 4	Стержень направляющий в сборе	1	
2	Сб 3	Рама затворная с затвором в сборе	1	
1	Сб 1А	Коробка ствольная со стволом	1	

Э-22109 56-А-212

7,62 мм автомат Калашникова с деревянным прикладом

Сб

Литера	Вес	Масштаб
Б	3,800	1:1

Зазор между щитком и крышкой по контуру авс не более 0,5 мм. Совпадение контуров обеспечить пригонкой. У верхнего выступа щитка зазор не проверяется. По толщине щиток и крышка должны иметь перекрытие, гарантирующее от проворачивания щитка при резком подъеме его. После пригонки на крышке наносится фосфато-лаковое покрытие.

Усилие переключения переводчика (сб 1-3) из положения „предохранитель" и с АВ на ОД должно быть в пределах 2,5-5 кг.

Крышку припилить. Продольное перемещение крышки не более 0,3 мм.

Зазор между рамой и коробкой ствольной с правой стороны не допускается.

Зазор от 1 до 3 мм.

Зазор от 1,5 до 3,5

Утопание до 0,5

Не менее 1,2

Утопание торца основания мушки относительно боковой поверхности колодки мушки не допускается. Не менее 4 мм. проверяется при оттягивании штыка вперед.

Продольное перемещение штыка допускается до 1 мм. Вертикальная качка конца штыка допускается до 3 мм. Горизонтальная – до 2,5 мм.

Зазор 0Н-1. Допускается местный зазор до 1,2 на длине 10.

Зазор от 0,4 до 1,2 мм. обеспечить подгонкой.

Поперечное радиальное перемещение цевья не допускается. Продольное перемещение допускается до 0,3 мм. Натяг в продольном направлении не допускается.

Выступание дерева не более 1,3 мм. Утопание не допускается.

Допускается зазор не более 1 мм.

Зазор от 0,4 до 1 мм.

По контуру ствольной коробки допускается местный зазор до 0,3 мм. на участке 20 мм.

Зазор между крышкой и ствольной коробкой не допускается.

Разрез по АА

Допускается зазор между крышкой и коробкой ствольной до 0,3 мм. на всей длине крышки с обеих сторон.

Вид по стрелке А

Обеспечить зазор от 0,4 до 1,2 мм.

878 (для справок)

196 (для справок)

Допускается местный зазор на длине 10 мм. не более 0,2 мм.

Обеспечить зазор от 0,4 до 1,2 мм.

После пристрелки зазор не менее 1 мм. с каждой стороны.

Зазор между крышкой и направляющей возвратной пружины не более 0,5 мм. с каждой стороны.

Усилие взведения рамы затворной не должно превышать 13 кг.

70,5 / 65

Вид слева. (Автомат без штыка)

(N) и место клеймения года изготовления

Зазор между дном выемки в колодке и шомполом в вертикальной плоскости не более 0,8 мм.

Между коробкой ствольной и крышкой допускается зазор до 0,5

Развальцевать. Выступание оси должно быть от 0,3 до 1 мм. с каждой стороны.

Допускается местный зазор 0,3 мм. на участке 30 мм.

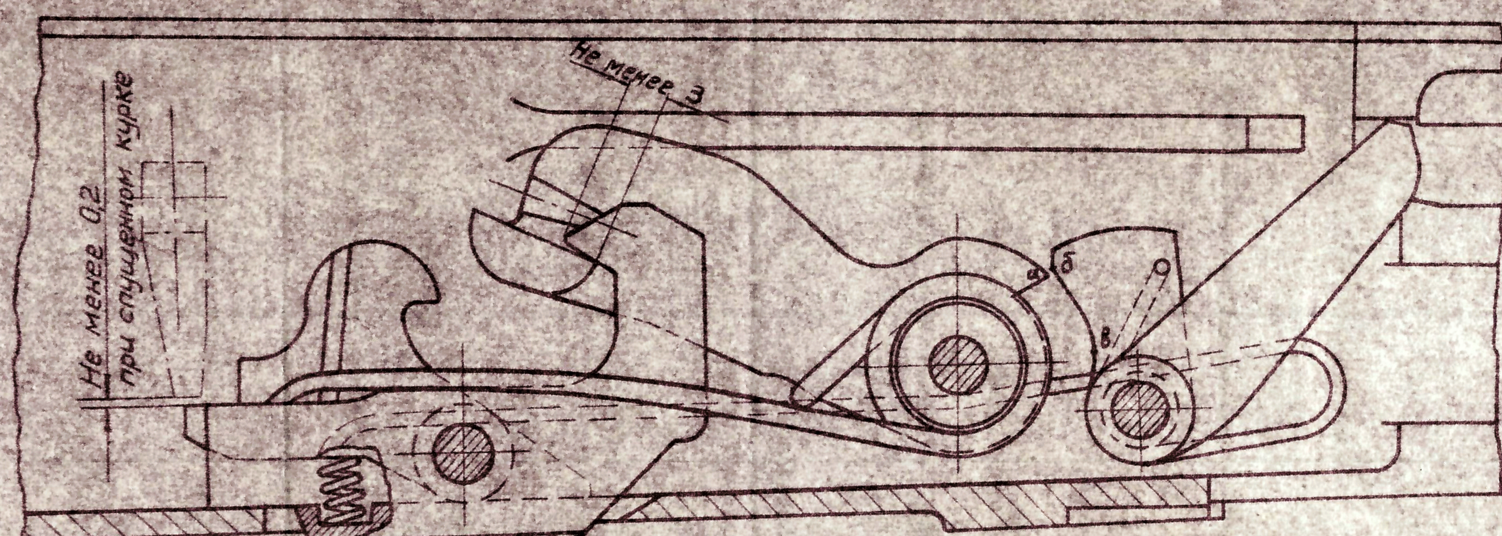
а	13	Р-0157-80		1978
Изм.	Кол.	Док. изгот.	Подпись	Дата
Констр.	Калашников			
Вед. кон.	Харьков			
Нормок.	Калдин			
Гл. конс.	Митрофанов			
Гл. инж.	Дынин			
Военпред	Парамонов			

3-22109	56-А-212		
7,62 мм автомат Калашникова с деревянным прикладом	Сб		
	Литера	Вес	Масшт.
	Б	3800	1:1
	Лист 2	Всего листов 2	

3-22109 Сб

СХ		3-22109

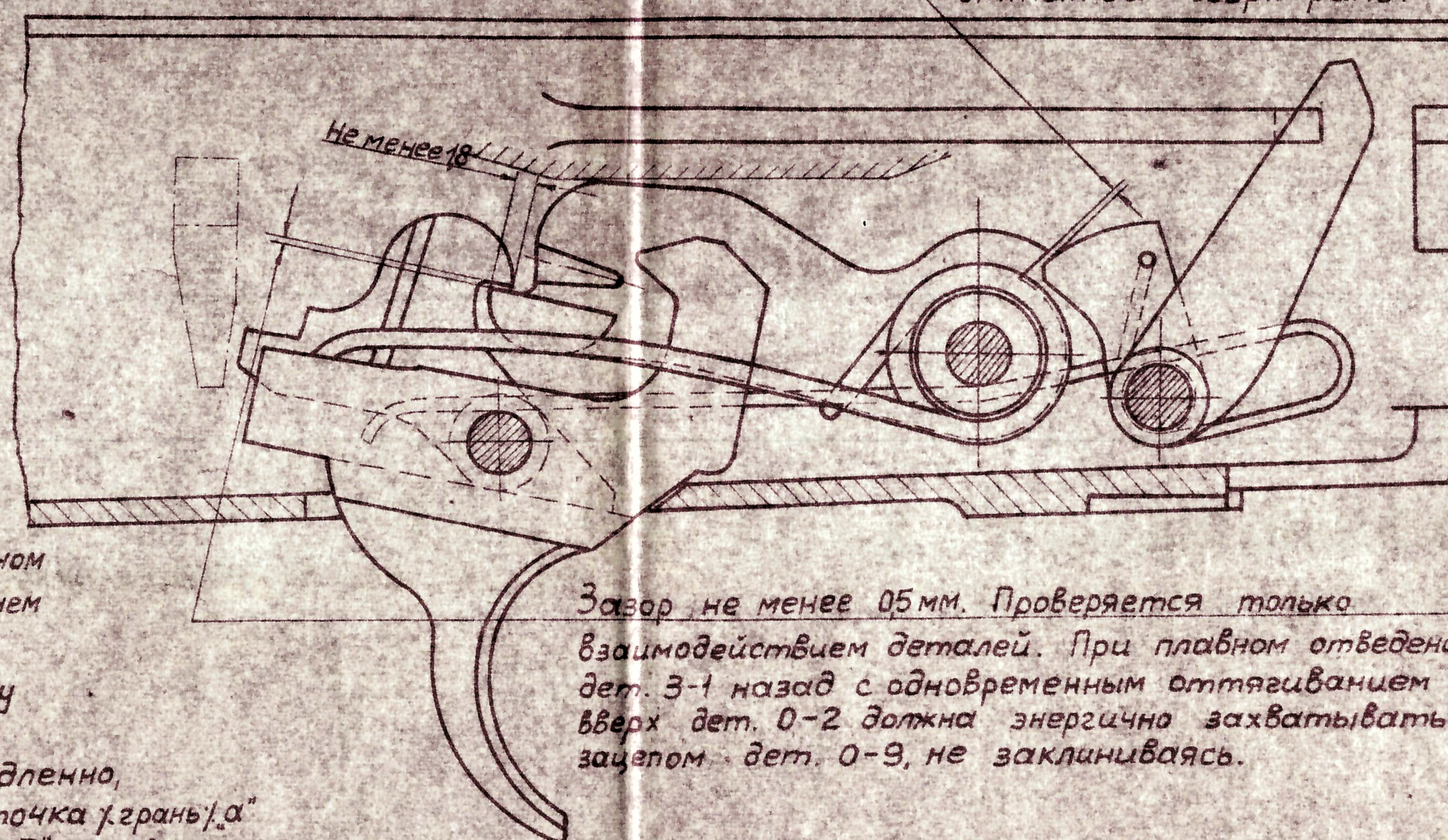
1. Спусковой механизм при постановке, переводчика на автоматический огонь. Затворная рама в крайнем переднем положении.



Обеспечение возможности поворота курка при выключенном автоспуске, т.е. когда рама находится в крайнем переднем положении, проверяется следующим образом:

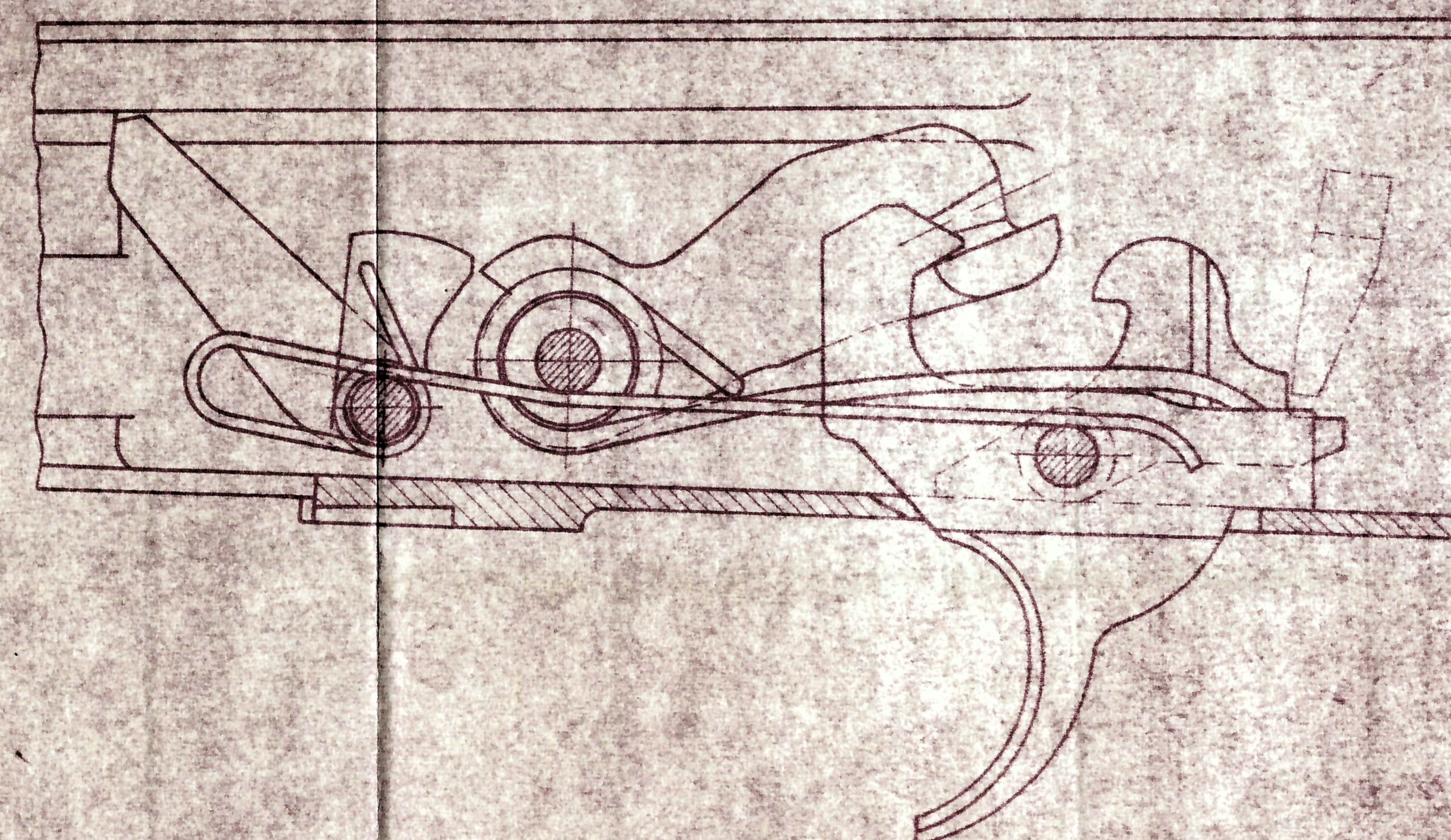
1. Рама отжимается вверх /. выбираются зазоры между направляющими рамы и коробки ствольной /.
2. Курок расцепляется с крючком спусковым и медленно, придерживаемый пальцем, отпускается. При этом точка /. грань /. „а" на курке должна проходить не задевая точки /. грани /. „б" на автоспуске. Отжимание автоспуска курком вследствие соприкосновения грани курка „а" с поверхностью „вб" ниже грани „б" – допускается.

2. Спусковой механизм при одиночной стрельбе. Затворная рама в заднем положении над курком поджата вверх к направляющим ствольной коробки. Спусковой крючок нажат.

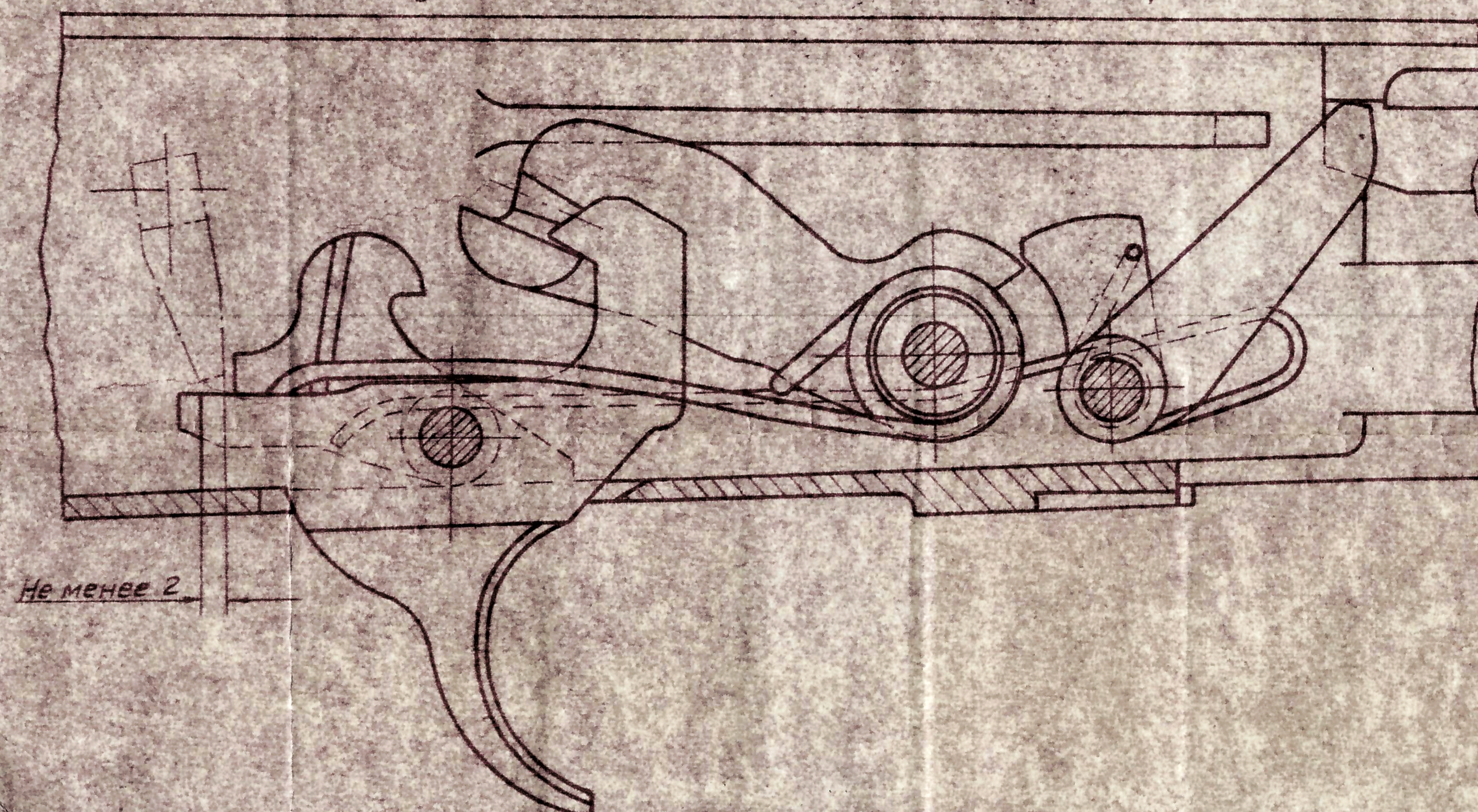


Зазор не менее 0,5 мм. Проверяется только взаимодействием деталей. При плавном отведении дет. 3-1 назад с одновременным оттягиванием ее вверх дет. 0-2 должна энергично захватываться зацепом дет. 0-9, не заклиниваясь.

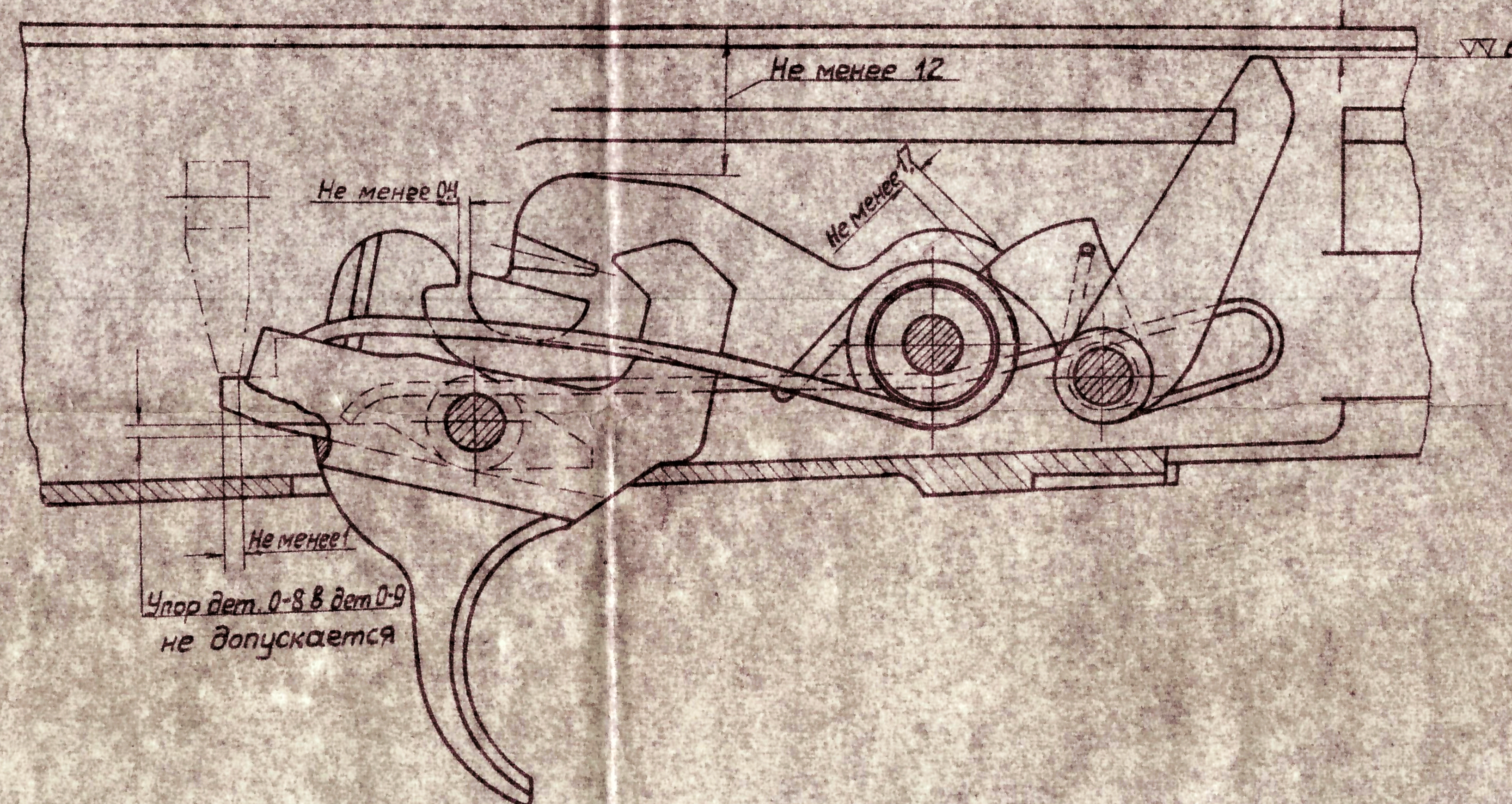
Спусковой механизм на предохранителе /. вид слева /.



3. Спусковой механизм на предохранителе.

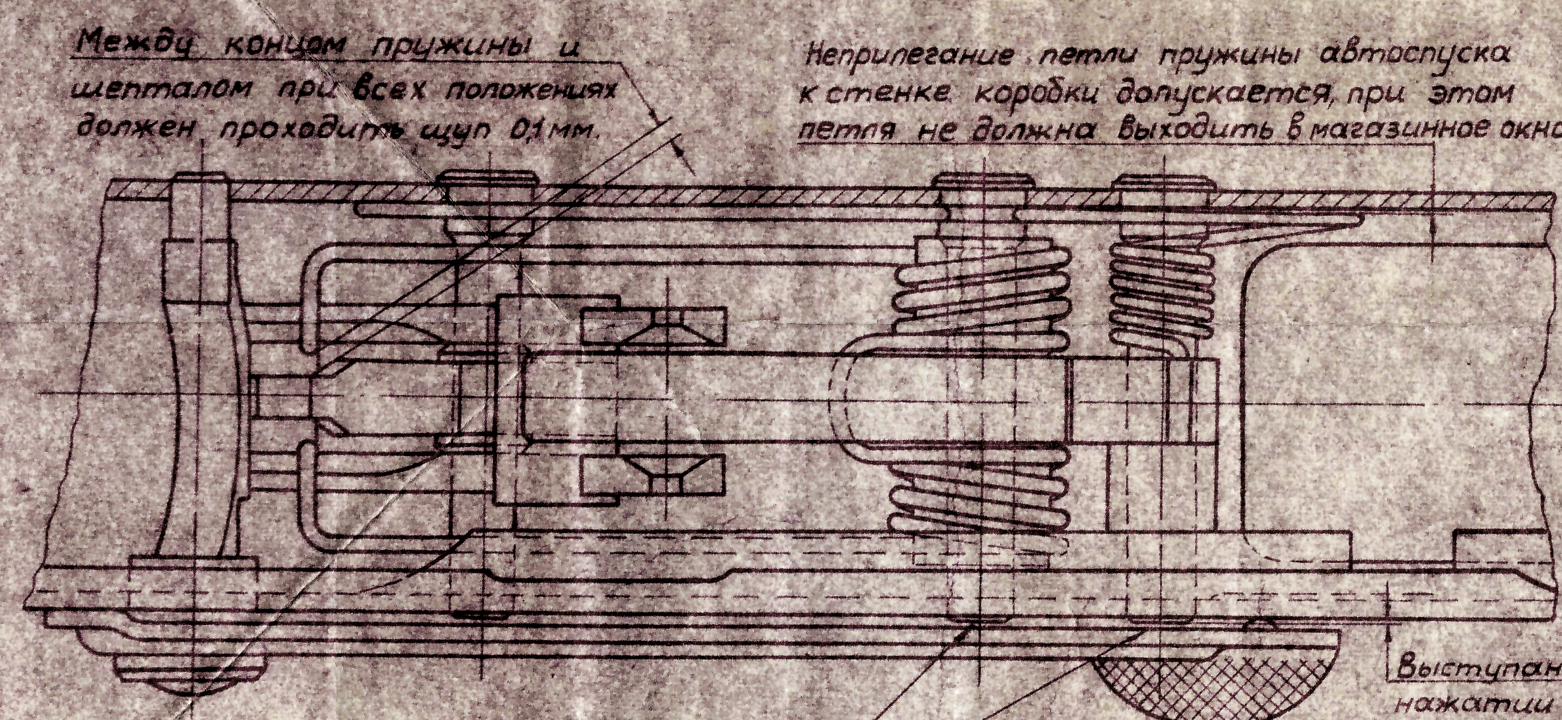


4. Спусковой механизм при автоматической стрельбе. Спусковой крючок нажат. Курок находится в зацеплении с автоспуском.

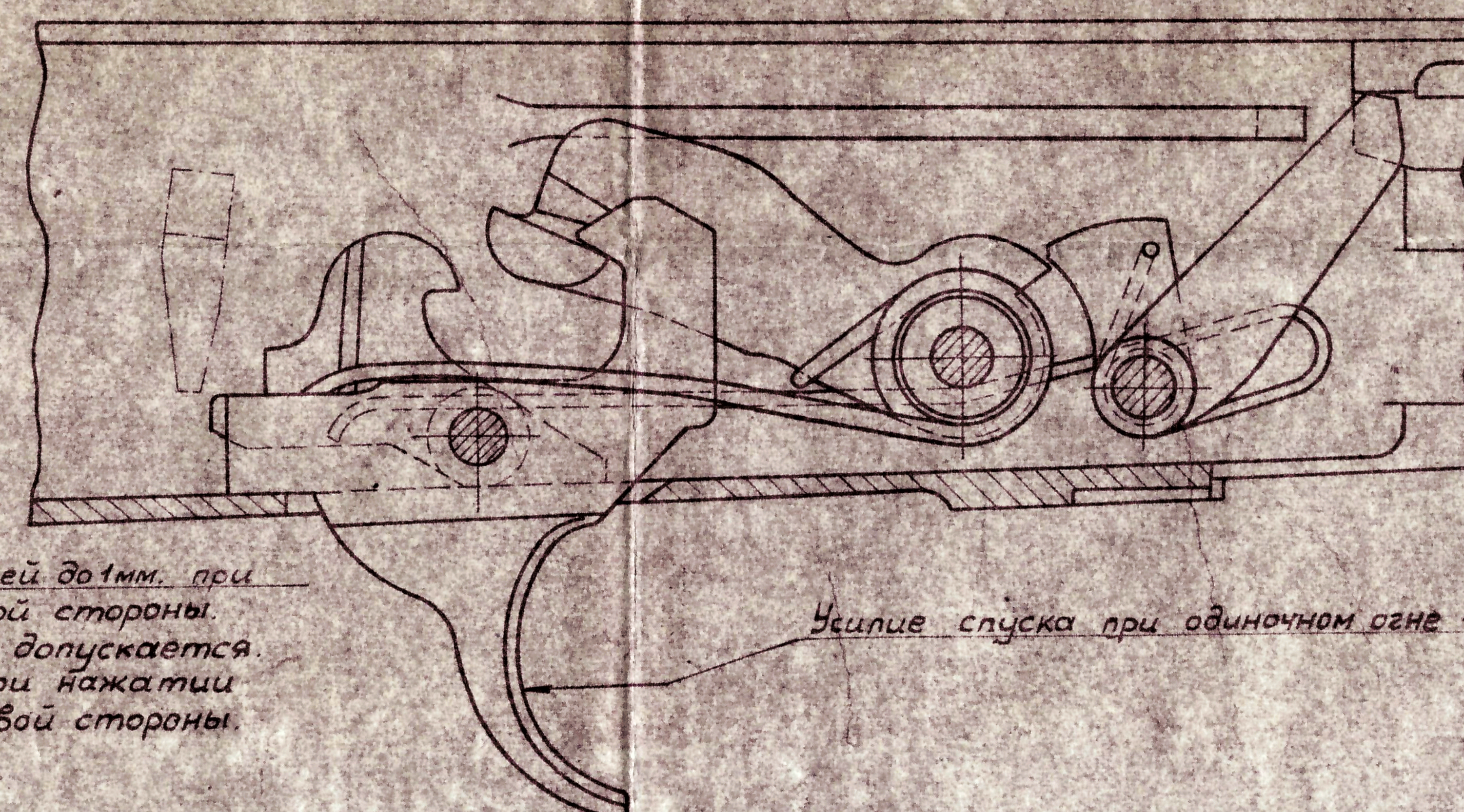


1. Расцепление курка с автоспуском должно происходить при недоходе затворной рамы до крайнего переднего положения 3÷6 мм.
2. Оси надежно должны быть зафиксированы длинным пером пружины автоспуска, надежность закрепления их проверяется усилием 25 кг. Выжимание оси при этом не должно происходить. Трение крайнего витка боевой пружины о хвост пружины автоспуска допускается. Курок при выборе всех люфтов должен проходить, не задевая направляющих ребер коробки. Автоспуск под действием пружины должен прижиматься к правой стенке коробки.
3. При взведении курка до ограничения крючком спусковым и боковом его смещении должен быть зазор между боковыми плоскостями плечиков курка и концами боевой пружины не менее 1 мм.
4. Длинные перья боевой пружины должны лежать на спусковом крючке и обеспечивать отсутствие свободного люфта крючка при любом положении курка.

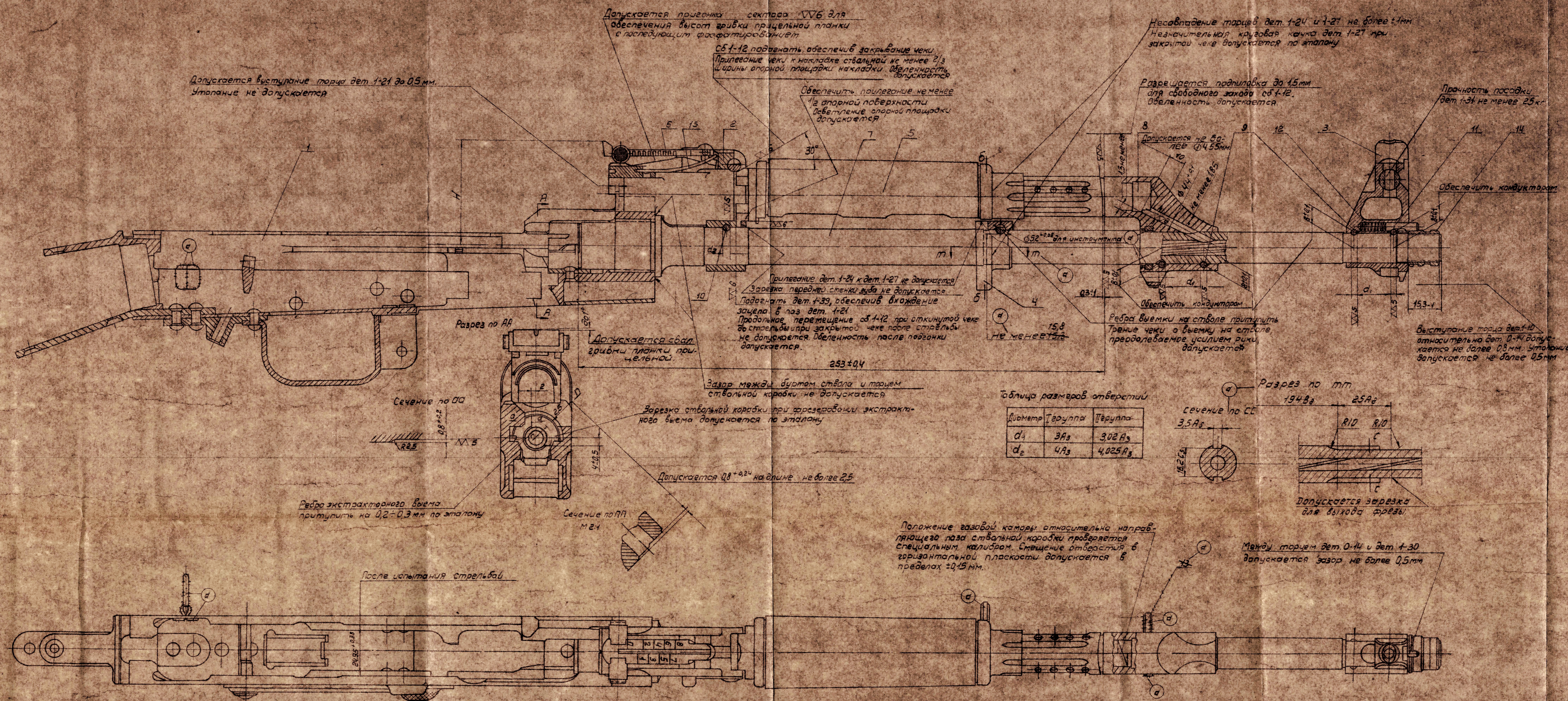
5. Спусковой механизм на предохранителе



6. Спусковой механизм при постановке переводчика на одиночный огонь. Затворная рама в крайнем переднем положении.



Изм.	Кол.	Док. и дата N	Подпись	Дата	3-22109	56-А-212
Констр.	Калашников				Схема ударно-спускового механизма	СХ
Вед. кон.	Харьков					Литера: Б
Нормок.	Калдин					Вес
Гл. конс.	Митрофанов					Масштаб
Гл. инж.	Дынин					Листов 1
Военпред	Логачев					



Несовпадение боковых сторон дет. 1-24 и 1-27 допускается не более 1 мм

Сечение по ББ

1. Ствол, довернутый до упора буртом в торец коробки ствольной, не должен отвертываться крутящим моментом 15 кг м.
2. Отверстия d_1 и d_2 под штифты сверлить с одной стороны для обеспечения их прямолинейности.
3. Постановка сб 2, 1-33 (передний штифт колодки мушки), 1-37, 1-38, 0-23 производится после покрытия.
4. Прочность запрессовки газовой каморы и колодки мушки проверяется крутящим моментом 8,3 кг м до постановки дет. 1-33.
5. На переднем конце сб 1-12 при закрытой чеке допускается вертикальная и горизонтальная качка до 0,3 мм. На заднем конце вертикальная качка не допускается. Горизонтальная качка допускается по эталону.
6. Выступание штифтов относительно боковой поверхности дет. 1-21, 1-29, 1-30 не более 0,5 мм. Утопание не допускается.
7. При сборке в отверстия I группы ставятся штифты (дет. 1-33; 1-34) I группы. В отверстия II группы ставятся штифты II группы. Прочность посадки штифтов не менее 25 кг.
8. После свертывания сб 1-1А с дет. 1-10 на образующей венчика дет. 1-10 и торце дет. 1-1А нанести контрольные риски.
9. Покрытие фосфато-лаковое. Наносится при снятых пружинах и накладке ствольной. При лакировании патрубок газовой каморы и канал ствола с обеих сторон закрыть.

Таблица высот гривки прицела относительно оси канала ствола и углов прицеливания.

Деление прицела	Высота $H=(B+\ell)\pm1$		Угол α
	B	ℓ	
1	49	0,33±0,1	0°03'
2	49	0,88±0,1	0°08'
3	49	1,54±0,1	0°14'
4	49	2,31±0,1	0°21'
5	49	3,18±0,1	0°29'
6	49	4,2±0,1	0°38'
7	49	5,48±0,1	0°50'
8	49	7,02±0,1	1°04'
П	49	1,54±0,1	0°14'

1. B – номинальный размер от оси канала ствола до вершины мушки
2. ℓ – превышение гривки планки прицельной над вершиной мушки
3. α – угол прицеливания

№ п/п.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
15	0-23	Пружина планки прицельной	1	
14	0-14	Муфта дульная	1	
13	~~1-42П~~	~~Антабка верхняя~~	1	
12	1-38	Пружина фиксатора	1	
11	1-37	Фиксатор муфты	1	
10	1-34	Штифт колодки прицельной	1	
9	1-33	Штифт каморы	4	
8	1-23А (~~1-23~~)	Камора газовая	1	
7	1-10	Ствол	1	
6	Сб 2	Планка прицельная в сборе	1	
5	Сб 1-12	Накладка ствольная в сборе	1	
4	Сб 1-11А (~~Сб 1-11~~)	Кольцо цевья в сборе	1	
3	Сб 1-9	Колодка мушки в сборе	1	
2	Сб 1-8	Колодка прицельная в сборе	1	
1	Сб 1-1А	Коробка ствольная в сборе	1	

3-22109 | 56-А-212

Коробка ствольная со стволом

Сб 1А

Литера Б | Вес 1,904 | Масштаб 1:1

Лист 1 | Всего листов 1

Констр. Калашников
Вед. кон. Харьков
Нормок. Колейн
Гл. кон. Митрофанов
Гл. инж. Дынин
Вон. пред. Паранько

СБ1-1А 3-22109

Отверстие ⌀2,95$^{+0,1}$ сверлить при положении щитка на „ОД"

При положении сб 1-3 между лунками АВ ОД на участке сектора А между стенкой дет. 1-1А и дет. 1-26 допускается зазор не более 0,1 мм.

Сечение по ВВ М 2:1

Не более 0,5

Сечение по ГГ М 2:1

Развальцовывать по эталону.

№ группы	1	2	3	4	5
А	$50{,}90^{+0{,}05}$	$50{,}95^{+0{,}05}$	$51{,}0^{+0{,}05}$	$51{,}05^{+0{,}05}$	$51{,}1^{+0{,}05}$

Сечение по ББ

Выступание не более 3$^{\pm}$ мм.

В средней части допускается местный зазор до 0,3 мм.

По R7 допускается зарезка до 0,3 мм.

Выступание дет. 1-9 относительно дет. 1-1А не допускается. Утопание до 0,5 мм.

Допускается зазор до 0,8 мм.

Врезание в дно не допускается, допускается уступ до 0,5 мм.

Расклепать

Форма головки по эталону

Обеспечить плотное прилегание к уступу дет. 1-1А обеих сторон дет. 1-9. Допускается пригонка.

не более 0,1

Дет. 1-7 прилитовать заподлицо с торцем дет. 1-1А под ∇∇5

42 не менее до правой заклепки

Допускается зазор не более 0,1 мм.

Допускается зазор до 0,1А

Зазор не допускается

Допускается зазор до 0,5 мм

Зазор между хвостовиком и ствольной коробкой допускается не более 0,2 мм.

Сечение по АА

На длине 35 мм от переднего торца на остальной длине 34 C_8

После расклепки зачеканить и зачистить. Чистота обработки ∇∇5

Допускается зазор 0,04

Подогнать дет. 1-7 обеспечив тугую посадку

Расклепать

Отверстие в дет. 1-1А сверлить через отверстие в дет. 1-9

По контуру допускается зазор до 0,3 мм. В углах паза допускается зазор до 0,5 мм.

Дет. 1-7 полировать заподлицо с дет. 1-1А

Допускается зазор до 0,2 мм.

Расклепать. Заполнение зенковки и головка заклепок по эталону

Сечение по ГГ

Головка плоская, выступание не менее 0,7 мм, кроме передней заклепки с правой стороны

Сечение по ББ

Проверять при положениях переводчика на предохранителе и „ОД"

Допускается местный зазор до 0,1 мм.

Развернуть, обеспечив при этом свободное вращение дет. 5-7

Выступание сектора допускается до 1,0 мм. Утопание не допускается.

1. Нижнюю плоскость впереди скобы и боковые поверхности полировать.
2. Сб 1-3 подобрать, обеспечив при положении в соответствующих лунках, величину R авт. и R од.
3. На установке „АВ" выступание щитка над направляющей не допускается.
4. При сборке сб 1-3 с коробкой обеспечить свободное проворачивание.
Допускается подгонка дет. 1-15.
5. При переводе щитка трение его боковых ребер о стенку коробки – не допускается.
6. Величина утопания выдавки щитка в выемки „АВ" и „ОД" не менее 0,7 мм проверяется по разнице зазоров между щитком и стенкой коробки при положении выдавки щитка в лунке и на плоскости стенки.
Прилегание переднего конца щитка к боковой стенке коробки на установках „АВ" и „ОД" не допускается.

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
13	сб 1-14	Хвостовик в сборе	1	
12	~~сб 1-13А~~	~~Антабка в сборе~~	~~1~~	
11	сб 1-3	Переводчик в сборе	1	
10	1-45	Заклепка планки приклада	2	
9	1-20	Ограничитель щитка	1	
8	1-19	Заклепка основания рукоятки	1	
7	1-17	Заклепка скобы	4	
6	1-16	Заклепка сухаря	1	
5	1-9	Сухарь	1	
4	1-8	Основание винта рукоятки	1	
3	1-7	Задвижка коробки	1	
2	1-6	Скоба спусковая	1	
1	1-1А	Коробка ствольная	1	

3-22109 | 56-А-212

Коробка ствольная в сборе

СБ 1-1А

Литера: Б | Вес: 786 | Масштаб: 1:1

Лист 1 | Всего листов 1

5-22109 | СБ 1-2

Разрез по АА

Между дет. 1-25 и 1-23 допускается зазор до 0,3 mm

Приварить точечной сваркой и зачистить

Между дет. 1-25 и 1-39 допускается зазор до 0,3 mm.

Дет. 1-25 приварить на 6 точек равноотстоящих друг от друга. Диаметр электрода 6 мм

Полировать

Закалить 32-39 Rc

Сечение по ББ

Места точечной сварки. Диаметр электрода 6

Сечение по ВВ

Острые кромки притупить

Места клейма за проверку твердости. Проверка твердости производится выборочно на 4% деталей, но не менее чем на 2 шт. от партии.

Закалить 32-39 Rc

Не более 42

На участке Б. На остальной длине допускается 14,1 +0,3

Зарезка цилиндрической части не допускается

Продольные риски на участке 4 мм от торца не допускаются

Не менее 5

Разрез по СС

1. Прочность приварки дет. 1-24 и дет. 1-39 к дет. 1-23 проверяется динамической нагрузкой. Допускаются следы от электрода по эталону
2. Покрытие фосфато-лаковое
3. Проверяется на дефектоскопе на отсутствие поверхностных дефектов (трещин, волосовин, закатов) после окончательной термообработки. При этом контролю подвергается дет. 1-23
4. Количество деталей по группам - в соответствии с требованием сборки.
5. Для ЗИП размер А выполнять 178 Cs
6. Гофры калибровать протягиванием гладким пуансоном, чистота обработки пуансона ∇∇∇7

	А	Примеч.
I гр	177 Cs	
II гр	178 Cs	

№ поз.	Обозначение	Наименование
4	1-39	[illegible]
3	1-25	[illegible]
2	1-24	[illegible]
1	1-23	[illegible]

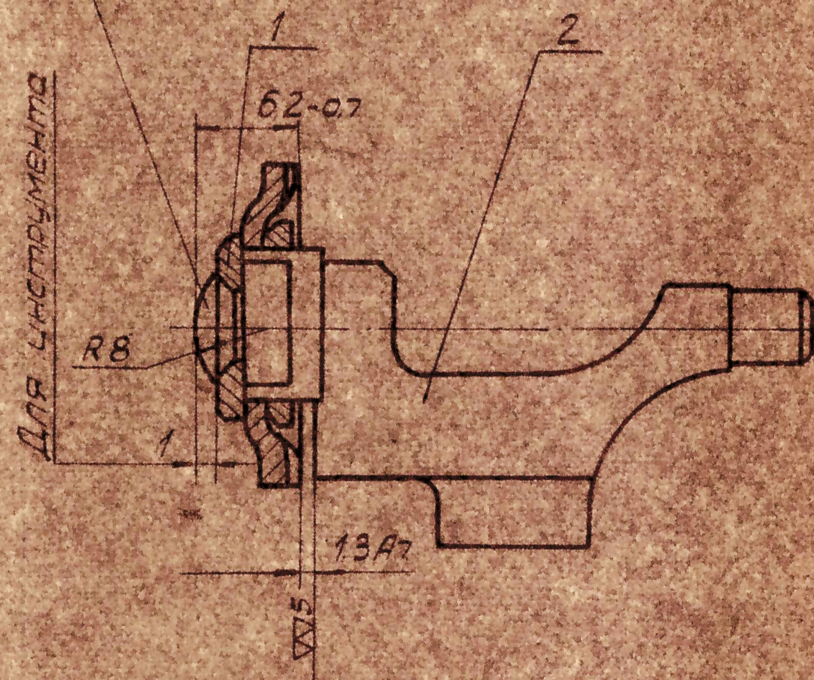
5-22109 | 56-А-212

Основание накладки ствольной

СБ 1-2

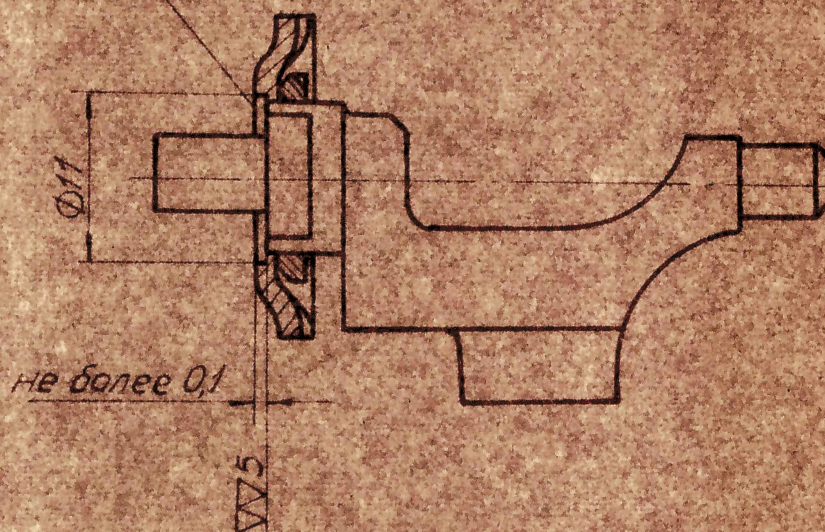
Разрез АА

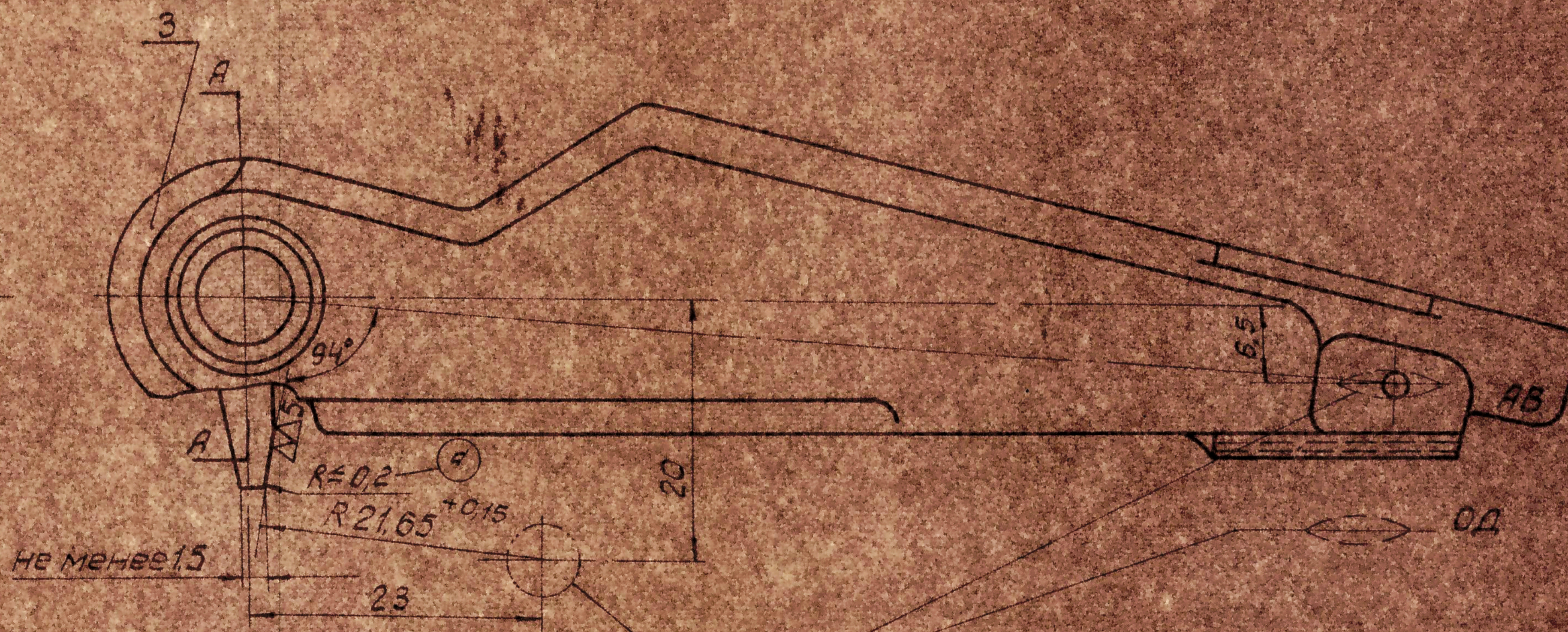
Расклепать. Вид головки по эталону.



Вид до расклепки дет. 1-13

Выступание дет. 1-13 не допускается





Условно показаны отверстие и лунки коробки ствольной

1. Деталь 1-13 подобрать, обеспечив плотную посадку в отверстии Сб 1-4.
2. Покрытие фосфато-лаковое

№ п/п	Обозначен	Наименование	Кол	Прим
3	Сб 1-4	Щиток с шайбой в сборе	1	
2	1-13	Сектор	1	
1	1-12	Шайба оси щитка	1	

Лит изм.	Кол.	Док. изгот.	Подпись	Дата
а	1	Р-0157-60	[подпись]	19.7.60
Констр.		Калашников	[подпись]	
Вед. кон.		Дарфман	[подпись]	9.9.5
Нормок.		Колбин	[подпись]	
Гл. конс.		Шерстобит	[подпись]	
Гл. инж.		Фишер	[подпись]	
Военпр.		Пиранычев	[подпись]	

3-22109 · 56-А-212

Переводчик в сборе

Сб 1-3

Литера	Вес	Масш.
Б	39,7	2:1

Лист 1 | Всего листов

22



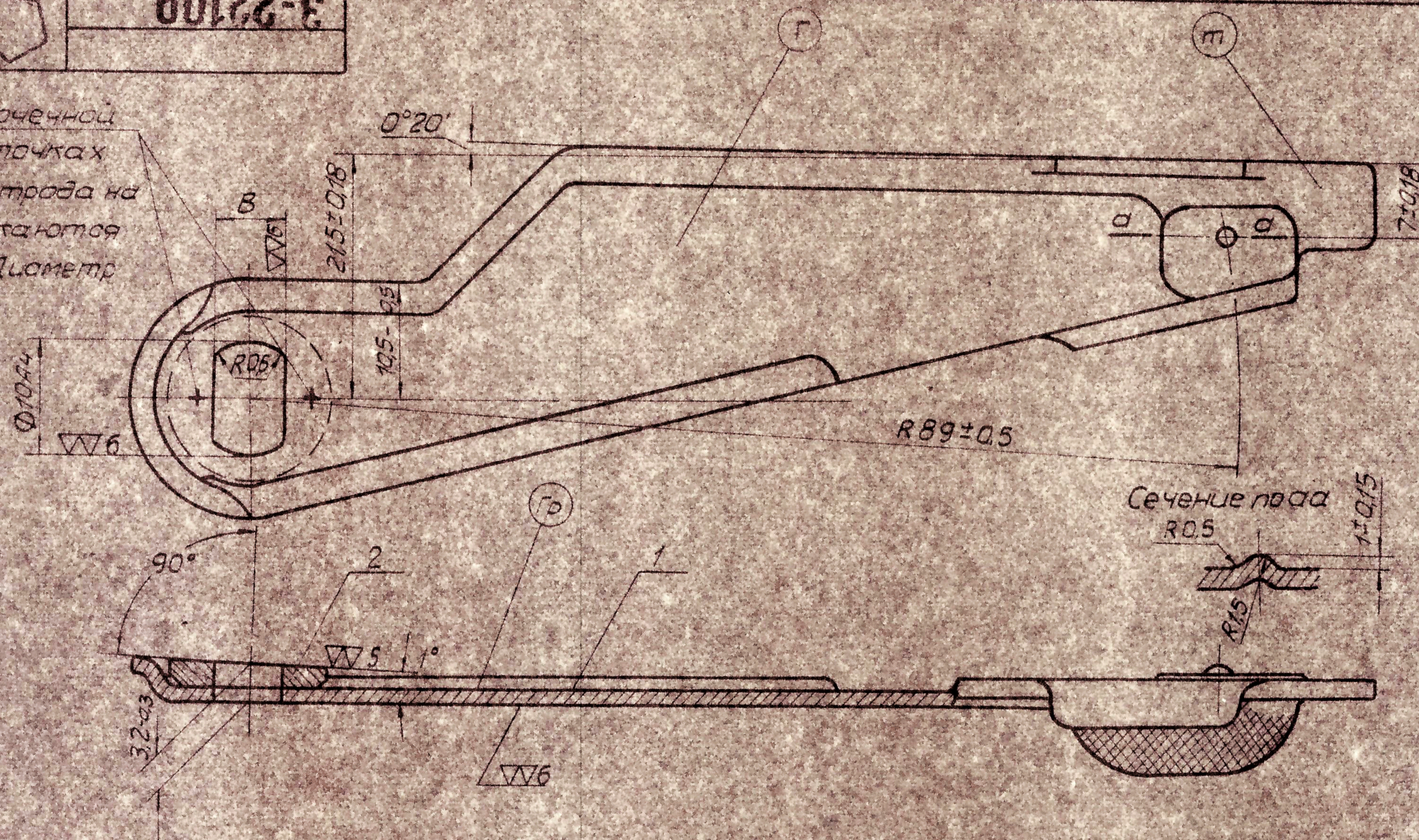
Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.



Сваривать точечной сваркой в 2х точках. Следы от электрода на шайбе допускаются по эталону. Диаметр электрода 5±1



Размер	Группы	
	1	2
В	$6^{+0,05}$	$5,95^{+0,05}$

Номер группы клеймить

1. Допуск по контуру (кроме верхней плоскости) – 0,5
2. Закалить 42–48Rc

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
2	1-35	Шайба щитка нижняя	1	
1	1-26	Щиток	1	

Изм.	Кол.	Докум.	Подпись	Дата
Констр.	Калашников			
Вед. кон.	Ардашев			
Нормок.	Колбин			
Гл. конс.	Шерстобитов			
Гл. инж.	Дынин			
Военпред	Паранычев			

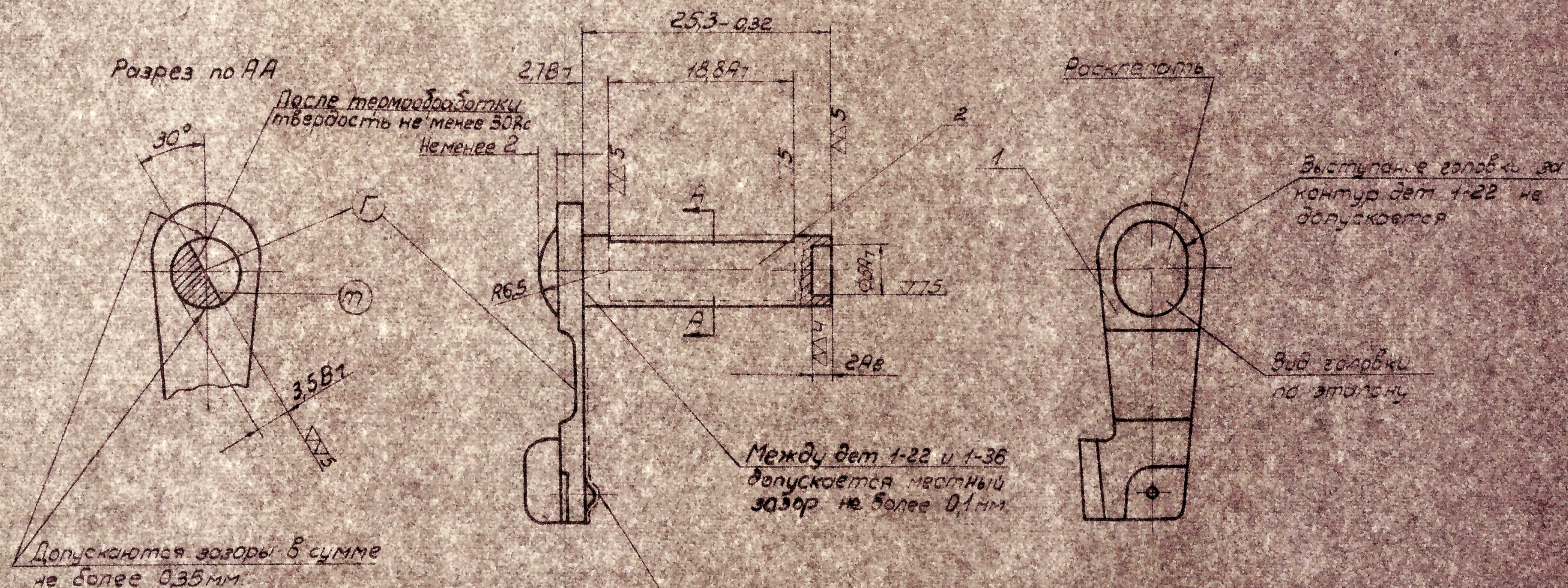
3-22109 56-А-212

Щиток с шайбой в сборе

Сб1-4

Литера	Вес	Масшт.
Б	23,5	2:1

Лист 1 Всего листов 1



Допускается изгиб пера в сторону стержня до 0,5 мм. В противоположную сторону изгиб не допускается

№ п/п.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
2	1-36	Стержень чеки	1	
1	1-22	Перо чеки	1	

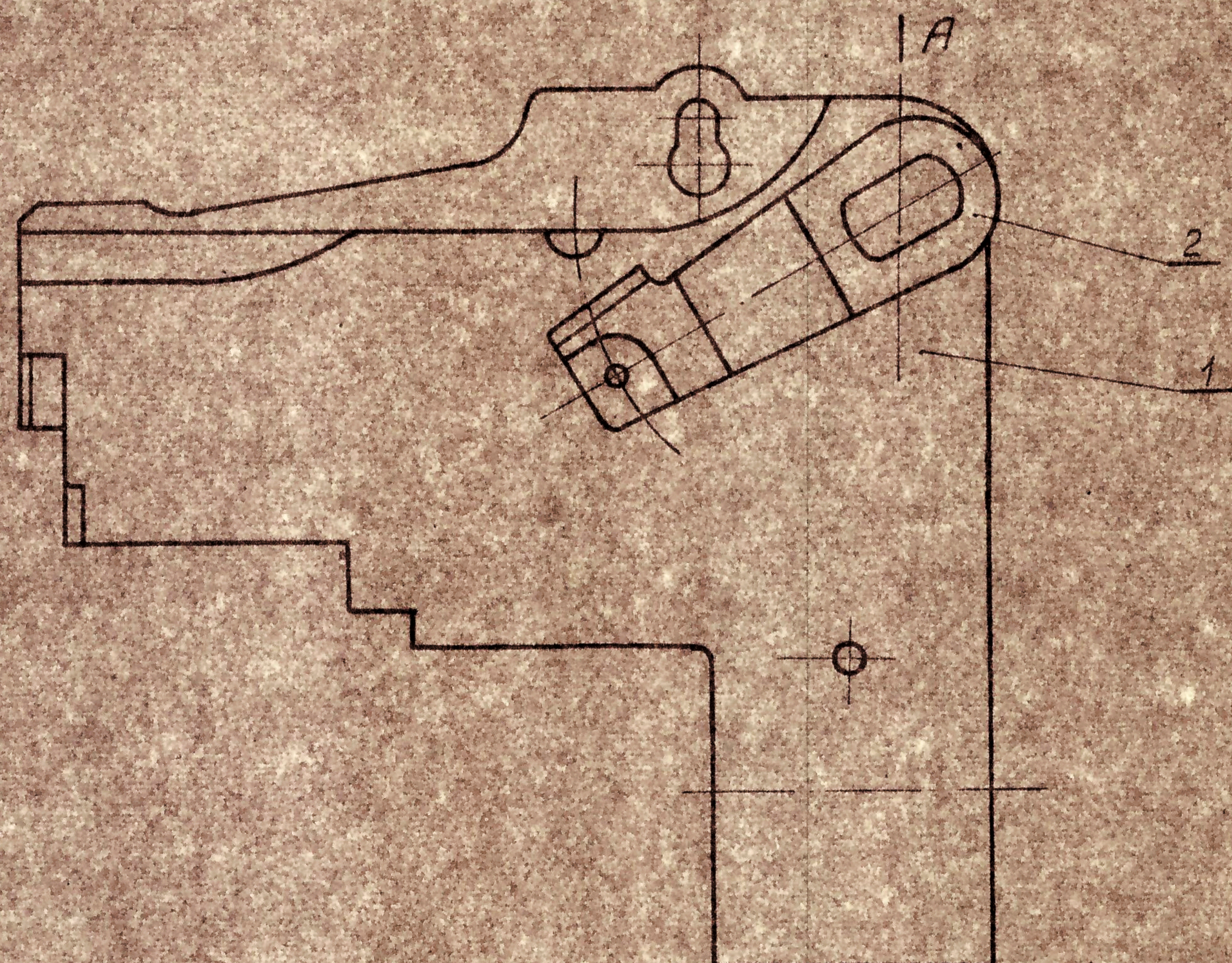
3-22109		56-А-212
Чека накладки ствольной		Сб1-6
Констр.	Калашников	Литера 5
Вед. кон.	Харьков	Вес 12,3
Нормок.	Колбин	Масшт. 2:1
Гл. кон.	Митрофанов	Лист 1
Гл. инж.	Вынин	Всего листов 1
Военпр.	Пороничев	

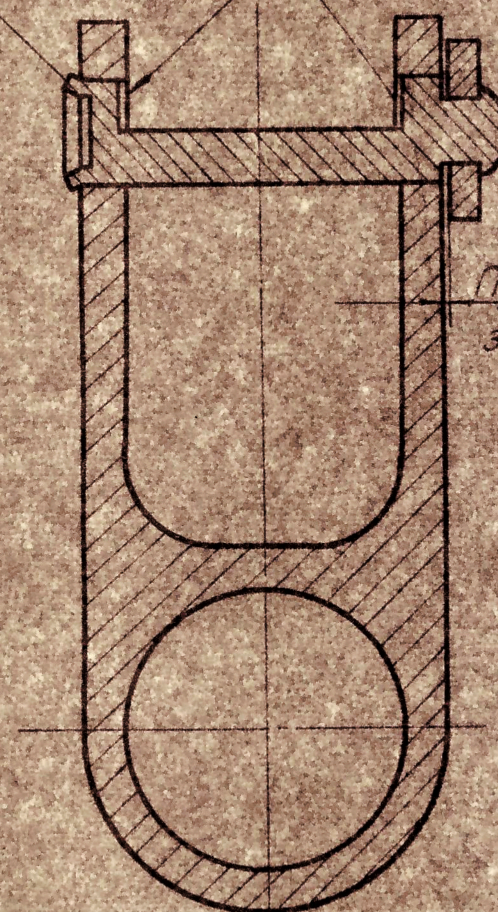
Сб1-8  3-22109

Развальцевать с обеспечением свободного вращения, выступание должна быть от 0,5 до 1,2 мм.

Сечение по АА

Выступание чеки относительно стенок колодки не допускается





При открытой чеке допускается зазор не более 0,2 мм.

№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
2	Сб.1-6	Чека накладки ствольной	1	
1	1-21	Колодка прицельная	1	

Лит. изм.	кол.	Док. и его №	Подпись	Дата
Констр.		Калашников	[signature]	
Вед. кон.		Харьков	[signature]	14.4.5
Нормок.		Корбин	[signature]	14/4
Гл. конс.		Митрофанов	[signature]	14.4.5
Гл. инж.		Дынин	[signature]	16/4
Военпр.		Параничев	[signature]	16.4

3-22109

56-А-212

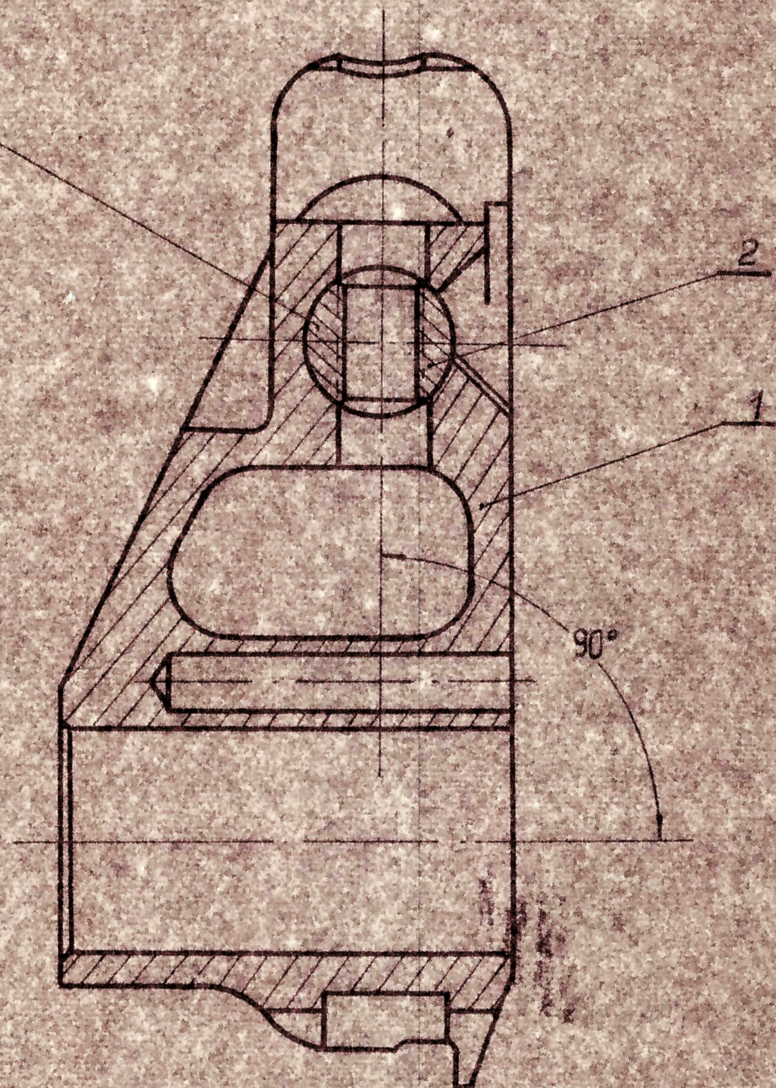
Колодка прицельная в сборе

Сб1-8

Литера	Вес	Масшт.
Б	128	2:1

Лист 1 Всего листов 1





Перед сборкой дет. 1-30 и 1-31 по посадочному месту рассортировать на 2 группы.
Сборку деталей производить соответственно номеру группы.

№ дет.	размер	1	2
1-30	10А₃	$10^{+0,015}$	$10,015^{+0,015}$
1-31	10Пр1₃	$10,050_{-0,015}$	$10,065_{-0,015}$

№ лис.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
2	1-31	Основание мушки	1	
1	1-30	Колодка мушки	1	

3-22109

56-А-212

Колодка мушки в сборе

Сб1-9

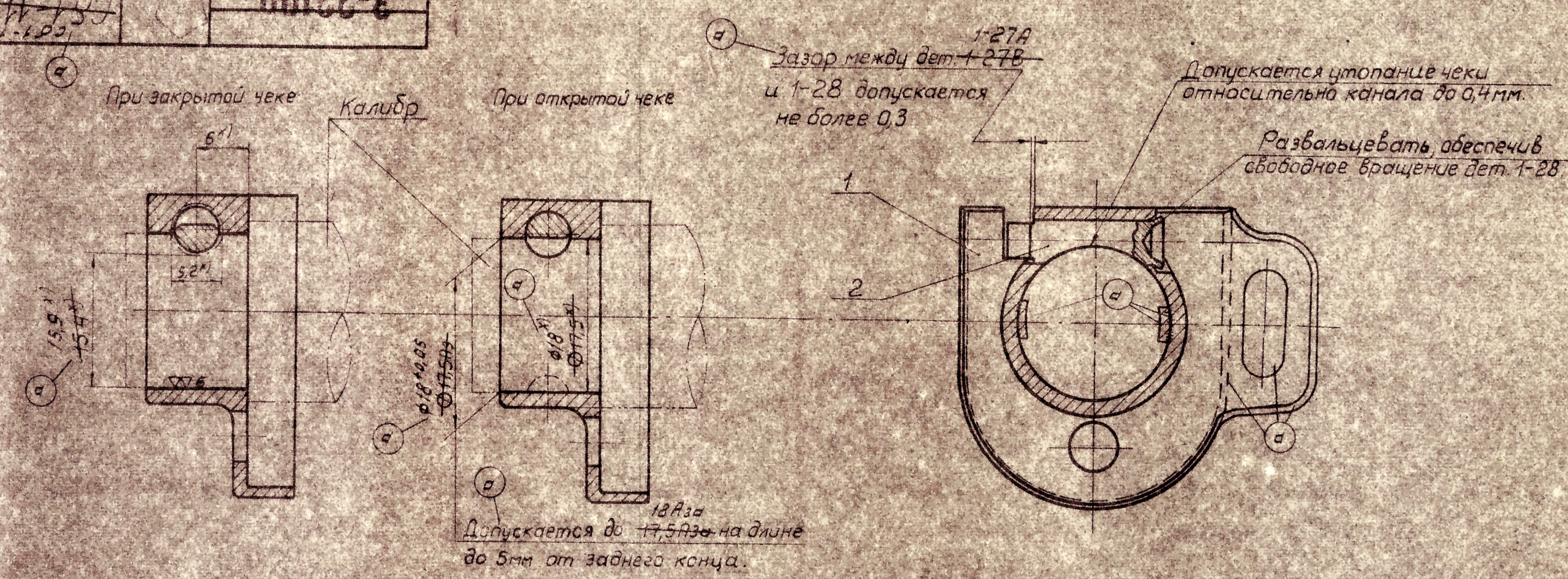
Изм.	Кол.	Док и его №	Подпись	Дата
Констр.		Калашников		
Вед.кон.		Харьков		14.4.58
Нормок.		Колбин		14.4.58
Гл.конс.		Митрофанов		14.4.58
Гл.инж.		Дыжа		14.4.58
Военпр.		Паразичев		16.4.58

Литера	Вес	Масшт.
Б	67	2:1

Лист. 1 Всего листов 1

26

Инв. № подл. | Дата | Подп. | Взамен инв. № подл.



1. При упоре калибра буртом в кольцо цевья чека должна закрываться. Незначительное трение чеки о калибр с размером ~~15,4~~ 15,9 мм, преодолеваемое усилием руки, допускается.
2. При открытой чеке калибр с размером ~~17,5~~ 18 мм, должен свободно проходить через канал дет. ~~1-27В~~ 1-27А
3. Знаком x) отмечены размеры калибра.

№ лис.	Обозначен.	Наименование	кол	Примеч
2	1-28	Чека кольца цевья	1	
1	~~1-27В~~ 1-27А	Кольцо цевья	1	

Изм	кол.	Док. и его н.	Подпись	Дата
а	11	Р-0157-60		30.3.60
Констр.	Калашников			
Вед. кон.	Харьков		14.4.58	
Нормок.	Колбин		14/IV-58	
Гл. конс.	Митрофанов		14.4.58	
Гл. инж.	Дыйник		16/IV	
Военпр.	Посоничев		16-4-58	

3-22109

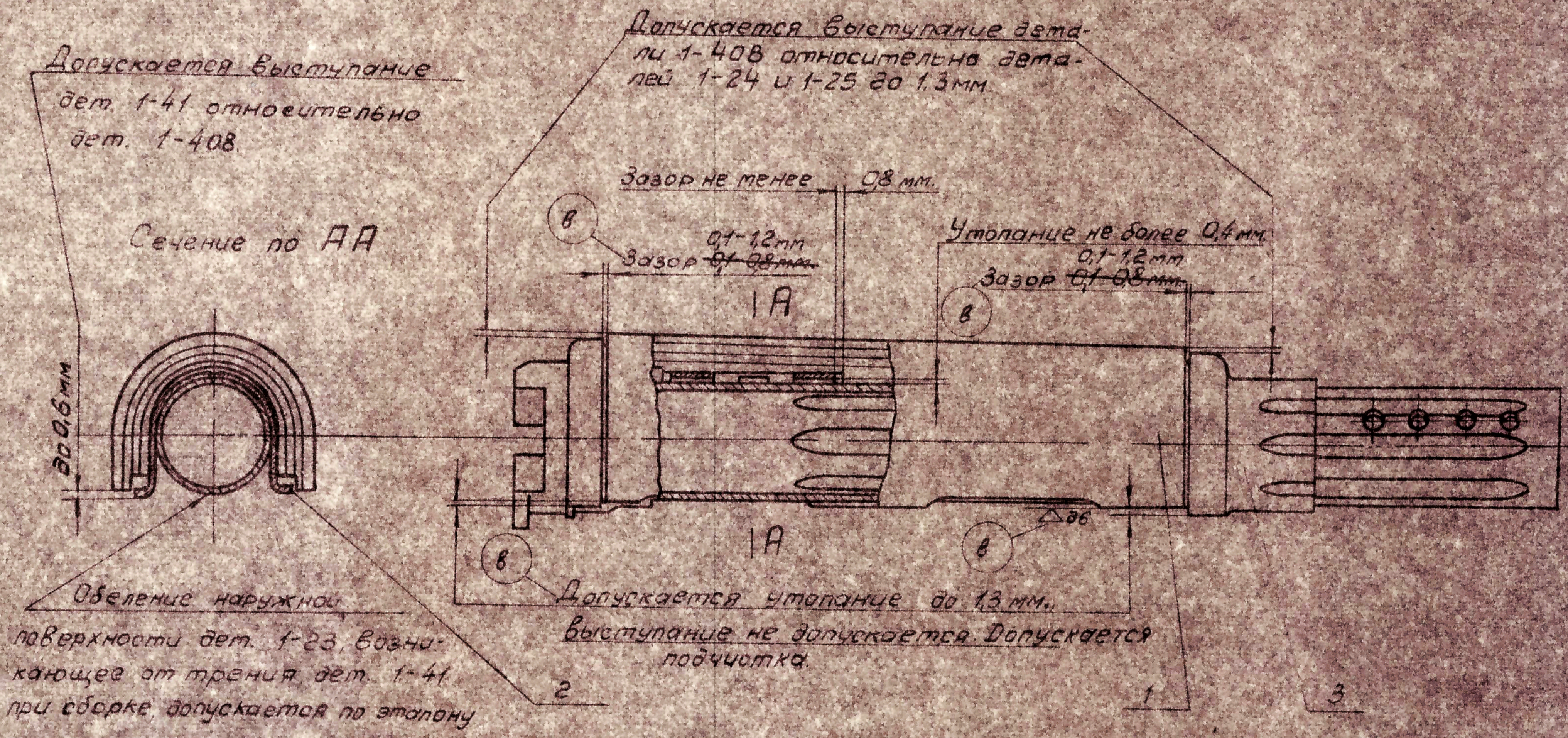
56-А-212

Кольцо цевья в сборе

~~СБ1-11В~~ сб1-11А

Литера		Вес	Масшт.
	Б	22,8	2:1

Лист 1 Всего листов 1



1. Продольная и поперечная качка ствольной накладки дет. 1-40В относительно основания накладки сб 1-2 не допускается.
2. Зачищенные места ствольной накладки лакировать лаком марки ВК-1 ГОСТ 5171-49.

NN п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
3	Сб 1-2	Основание накладки ствольной	1	
2	1-41	Фиксатор накладки	1	
1	1-40В	Накладка ствольная	1	

6	5	Р-045-62	[signature]	10.4.62
Лит. изм.	Кол.	Док. и изм.	Подп.	Дата
Констр.	Калашников	[signature]		
Вед. кон.	Лаптев	[signature]		
Нормок.	Королёв	[signature]	10/IV	
Гл. кон.	Митрофанов	[signature]	10.4	
Гл. инж.	Демин	[signature]	19/	
Военпр.	Паранин	[signature]	12.4.62	

3-22109 56-А-212

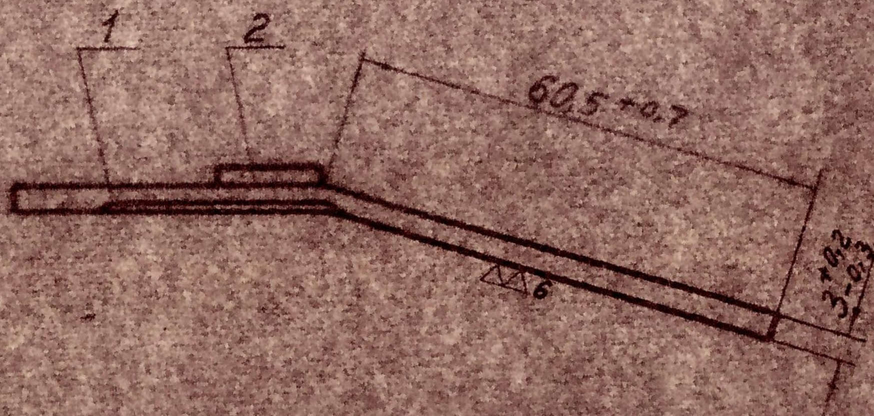
Накладка ствольная в сборе

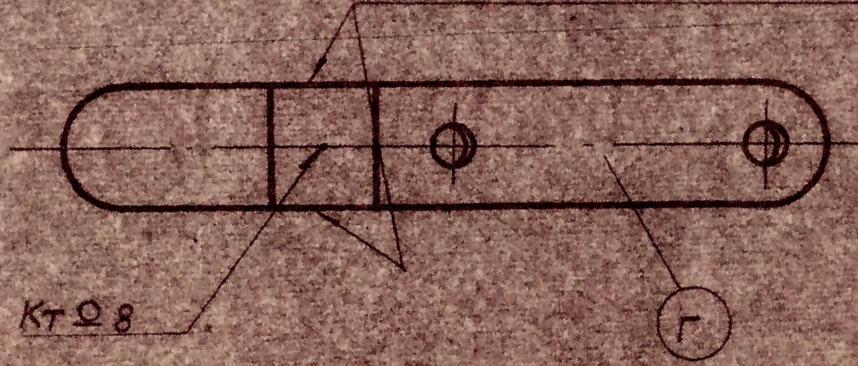
Сб 1-12

Литера	Вес	Масштаб
Б	140.3	1:1

Лист 1 Всего листов 1

Сб1-14 |  | 3-22109





Закалить 37-44Rc

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
2	1-46	Пластинка	1	
1	1-44	Планка приклада	1	

	Кол.	Док. и его №	Подпись	Дата
Констр.		Калашников		
Вед. кон.		Харьков		
Нормок.		Корбин		
Гл. кон.		Митрофанов		14.4.5
Гл. инж.		Дыкин		18/IV
Военпр.		Порошинев		18.4.58.

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

3-22109

56-А-212

Сб1-14

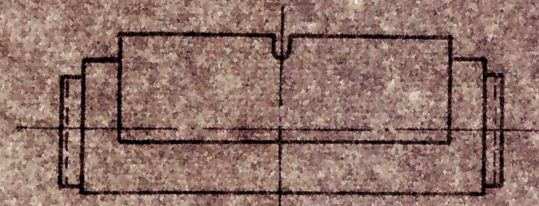
Хвостовик в сборе.

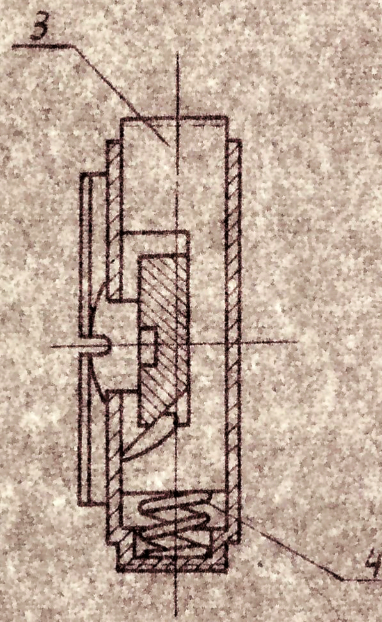
Литера	Вес	Масшт.
Б	38,7	1:1

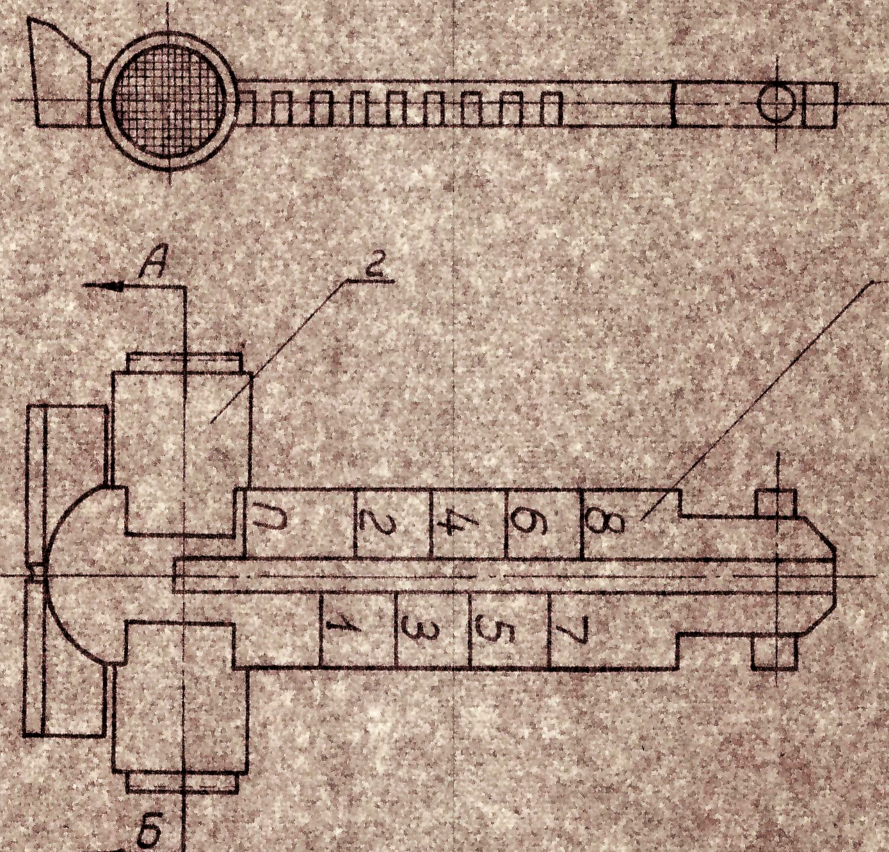
Лист 1 | Всего листов 1

30









№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
4	2-4	Пружина защелки хомутика	1	
3	2-3	Защелка хомутика	1	
2	2-2	Хомутик планки прицельной	1	
1	2-1	Планка прицельная	1	

Изм.	Кол.	Док. исп.	Подпись	Дата
Констр.		Калашников	[signature]	
Вед. конс.		Харьков	[signature]	
Нормок.		Колдин	[signature]	18/IV-58
Гл. конс.		Митрофанов	[signature]	18.4.58
Гл. инж.		Дынин	[signature]	
Военпр.		Параничев	[signature]	24.4.58

3-22109

56-А-212

Планка прицельная в сборе

Сб 2

Литера		Вес	Масшт.
	Б	23	2:1

Лист 1 Всего листов 1

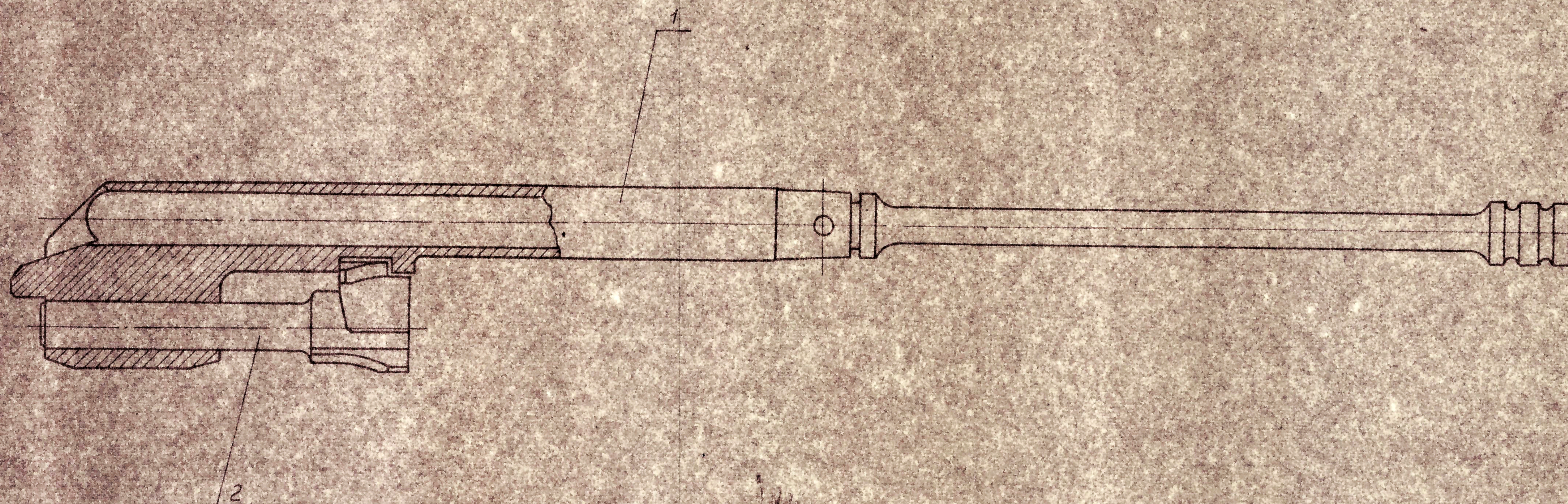
31

Взамен инв. № подлин.

Инв. № подлин.

Дата Подп.





1. При упоре ведущего выступа затвора в заднюю площадку фигурного паза затворной рамы торец стержня затвора должен выходить за торец затворной рамы не менее 0,5 мм.
2. При упоре ведущего выступа затвора в переднюю стенку фигурного паза затворной рамы торец стержня затвора должен утопать за торец затворной рамы не менее 0,5 мм.

№ п/п.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
2	Сб.3-2	Затвор в сборе	1	
1	Сб3-1	Рама затворная в сборе.	1	

Констр.	Калашников		
Вед.конс.	Харьков		
Нормок.	Колбин		
Гл.конст.	Митрофанов		
Гл.инж.	Дынин		
Военпр.	Параничев		22.4.58
Изм.	Кол.	Док. и его №	Подпись	Дата

3-22109 — 56-А-212

Рама затворная с затвором в сборе — Сб3

Литера	Вес	Масшт.
Б	522,61	1:1

Лист 1 — Всего листов 1

СбЗ-1  3-22109

1. При сборке рамы со штоком обеспечить вхожесть по спецкалибру. При этом правка штока не допускается.
2. До испытания стрельбой качка на конце штока от 0,5 до 2мм.
   После испытания стрельбой качка на конце штока не более 3,2мм.
3. Покрытие фосфатное пассивирование. Производится после испытания стрельбой.

№ п/п	Обозначение	Наименование	кол	Примеч
3	3-3	Штифт штока	1	
2	3-2	Шток	1	
1	3-1	Рама затворная	1	

Изм.	Кол.	Док. и его №	Подпись	Дата
Констр.	Калашников			
Вед. конс.	Харьков		17/IV 57	
Нормок.	Колбин		18/IV	
Гл. конст.	Митрофанов		4.4.57	
Гл. инж.	Дынин			
Военпр.	Пораничев		22.4.58	

3-22109 | 56-А-212

Рама затворная в сборе.

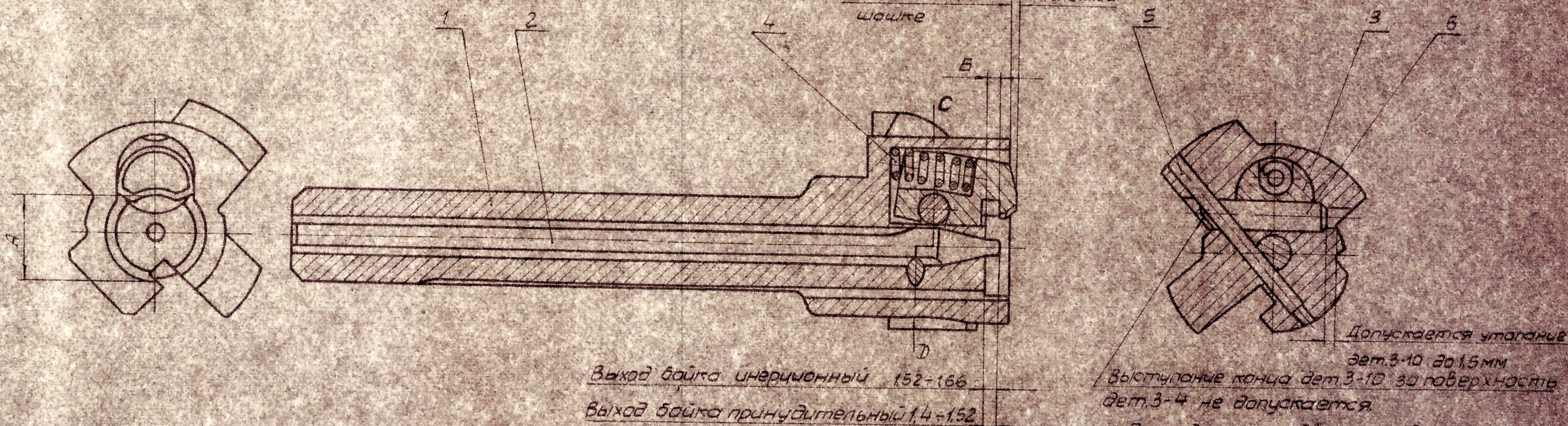
СбЗ-1

Литера	Вес	Масшт.
Б	437	1:1

Лист 1 | Всего листов 1

Взамен инв. № подлин.
Инв. № подл.
Дата | Подп.

Разрез по CD



1. При ударнике, сдвинутом вперед задний конец его должен утопать за торец затвора.
2. При ударнике, сдвинутом назад, боек должен утопать за зеркало затвора.
3. Дет.3-4; 3-5В; 3-6 после испытаний стрельбой подвергаются фосфатному пассивированию.

	До испытания стрельбой	После испытания стрельбой.
А	10,15-0,2	10,15÷9,9
Б	1,7÷1,85	1,7÷1,9

4. Произвести инерционную обкатку ударника в затворе в количестве 30 ударов.
5. После обкатки и испытаний стрельбой на заднем торце детали 3-5В допускается подъем металла соответственно по размеру 1,7-0,1 не более ~~0,04~~ 0,08 мм и по размеру 4,489-0,05 не более 0,015 мм.
6. Деталь 3-5В при встряхивании сб 3-2 вдоль оси затвора должна свободно перемещаться без залипания.

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
6	3-10	Ось выбрасывателя	1	
5	3-9	Штифт ударника	1	
4	3-7	Пружина выбрасывателя	1	
3	3-6	Выбрасыватель	1	
2	3-5В	Ударник	1	
1	3-4	Затвор	1	

Лит.	Кол.	Док. извещ.	Подпись	Дата
а	1	Р-0157-60	[signature]	19.I.60

	Фамилия	Подпись	Дата
Констр.	Калашников	[signature]	
Вед.кон.	Карьков	[signature]	17.IV.58
Нормок.	Колдин	[signature]	18/IV.58
Гл.кон.	Митрофанов	[signature]	18/IV.58
Гл.инж.	Дынин	[signature]	18/IV
Военпр.	Паранічев	[signature]	18.4.58

3-22109

56-А-212

Затвор в сборе

Сб 3-2

Литера	Вес	Масшт.
Б	85,6	2:1

Лист 1 | Всего листов 1

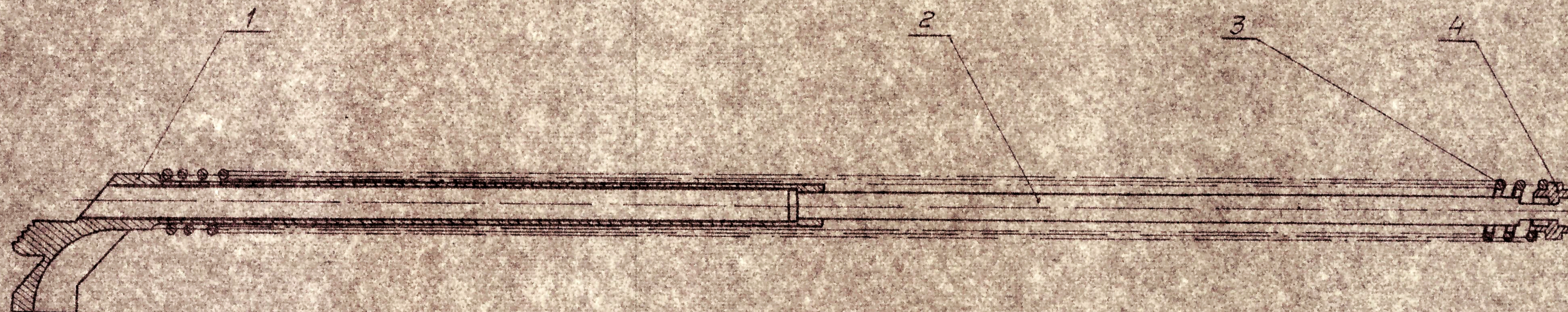
31

Инв.№ подл.

Взамен инв.№ подл.

Дата | Подп.

3-22109 | Сб 4



№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
4	4-4	Муфта стержня	1	
3	4-3	Пружина возвратная	1	
2	4-2	Стержень пружины возвратной	1	
1	4-1	Направляющая пружины возвратной	1	

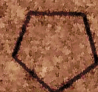
Лит изм	Кол	Док. изгот.	Подпись	Дата
Констр.		Карашника	[signature]	
Вед. кон.		Дорфман	[signature]	9.8
Нормок.		Колбин	[signature]	10.9.58
Гл. конс.		Шерстобит	[signature]	10.9.58
Гл. инж.		Фишер	[signature]	
Военпр.		Параничев	[signature]	10.9.58

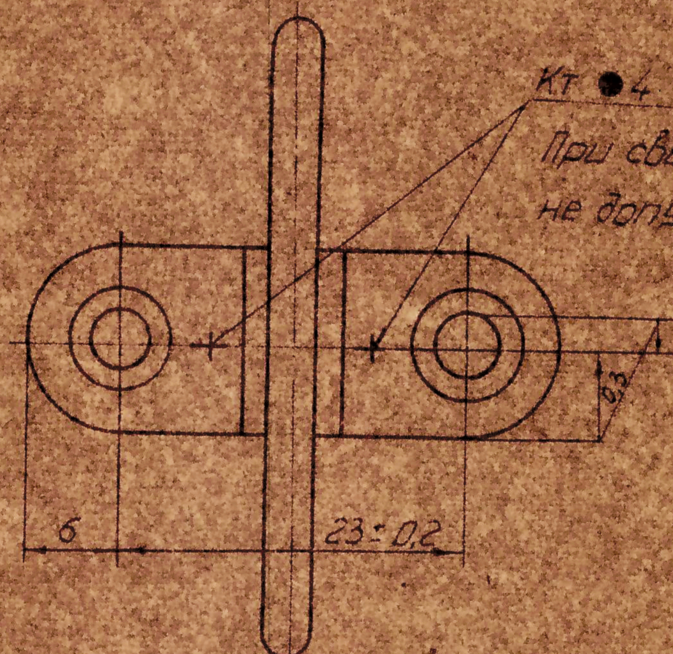
3-22109 — 56-А-212

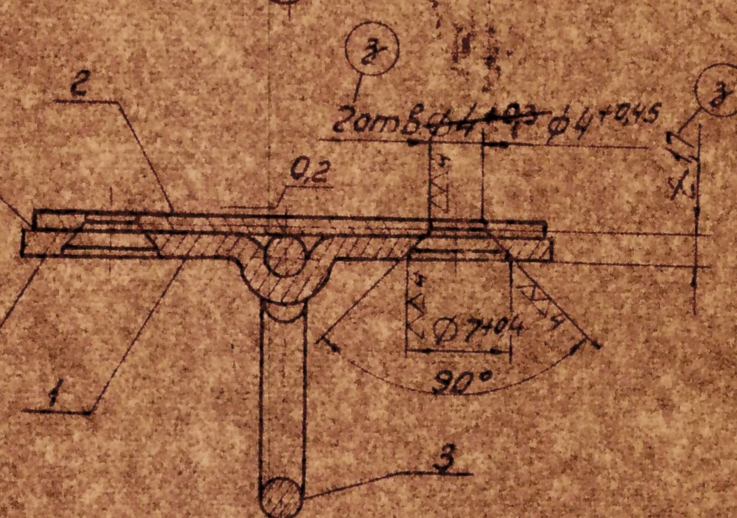
Стержень направляющий в сборе — Сб 4

Литера	Вес	Масшт
Б	94,6	1:1

Лист 1 Всего листов 1







1. После сварки деталь 5-7 должна свободно вращаться.
2. Выступание детали 5-12 за контур детали 5-6 не допускается.
3. Острые ребра притупить ≈ 0,5.
4. Закалить 37÷44 Rс.
5. Покрытие фосфато-лаковое.

№ п/п	Обозначен.	Наименование	Кол.	Прим.
3	5-7	Кольцо антабки	1	
2	5-12	Пластина нижняя	1	
1	5-6	Пластина верхняя	1	

3-22109

56-А-212

Антабка в сборе

Сб5-1

Литер	Вес	Масшт.
Б	12	2:1

Лист | Всего листов 1

Контр. Калашников; Нач. отд. Харьков; Нормок. Милютин; Гл. кон. Шерстобитов; Гл. инж. Шарапов; Военпр. Поздняков

Взамен инв. №; Инв. № подл.; Подп. и дата

Размножение запрещается

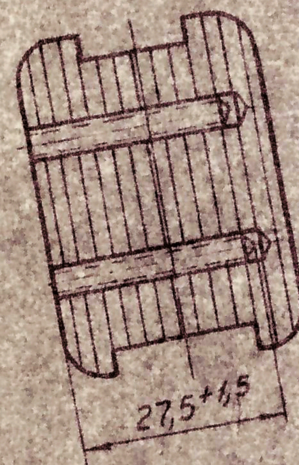
3-22109 Сб5-1

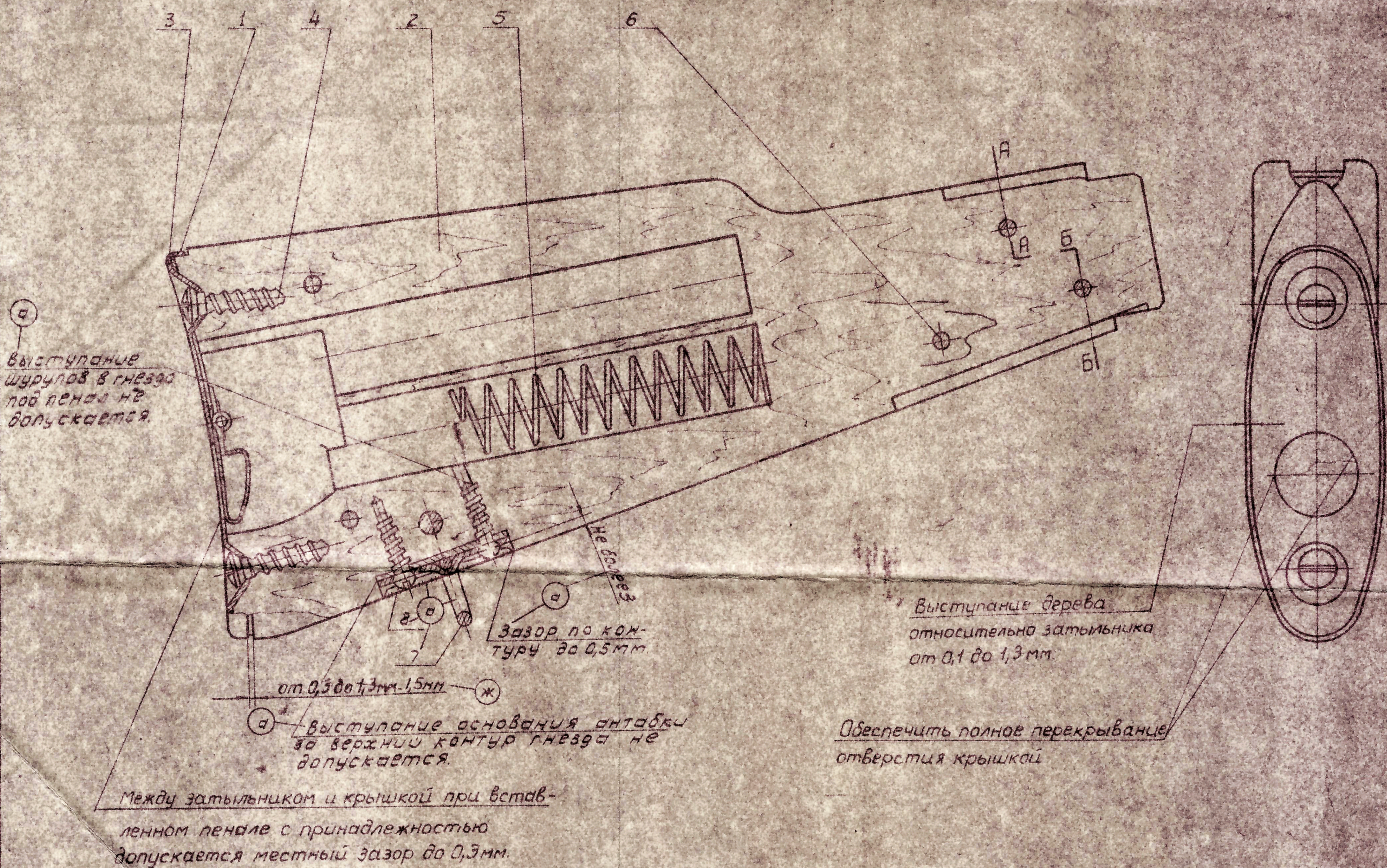
3-22109



Сб5А1

Разрез по АА-ББ





1. Деталь 5-5 должна удерживаться в гнезде за счет деформации крайнего витка.
2. Лакирование по эталону.
3. Шпильки (дет.5-15) зачищать заподлицо с деревом приклада. Выступание не допускается
4. Шурупы (дет 5-3) не должны провертываться крутящим моментом 20 кгсм.
5. У шпилек, с обеих сторон, допускаются выколы шпона на глубину одного слоя по эталону
6. На заднем торце приклада между отверстиями под винты и выемкой под крышку допускается расслоение фанеры.

№ п/п	Обозначен.	Наименование	Кол.	Примеч.
8	5-4	Шуруп антабки	2	
7	Сб5-1	Антабка в сборе	1	
6	5-15	Шпилька	6/3	
5	5-5	Пружина пенала	1	
4	5-3	Шуруп затыльника	2	
3	5-2А	Затыльник	1	
2	5-1А1	Приклад.	1	
1	Сб5-2А	Крышка затыльника в сборе	1	

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата Подп.

ж	1	Р-0062-66		25.4.66
а	5	Р-0157-60		24.7.60
Лит.	Изм.	Док. изв. №	Подпись	Дата
Констр.	Калашников			
Вед.конс.	Харьковых			
Нормок.	Колбин			
Гл.конс.	Митрофанов			
Гл.инж.	Дынин			
Военпр.	Параничев			

3-22109

56-А-212

Приклад в сборе

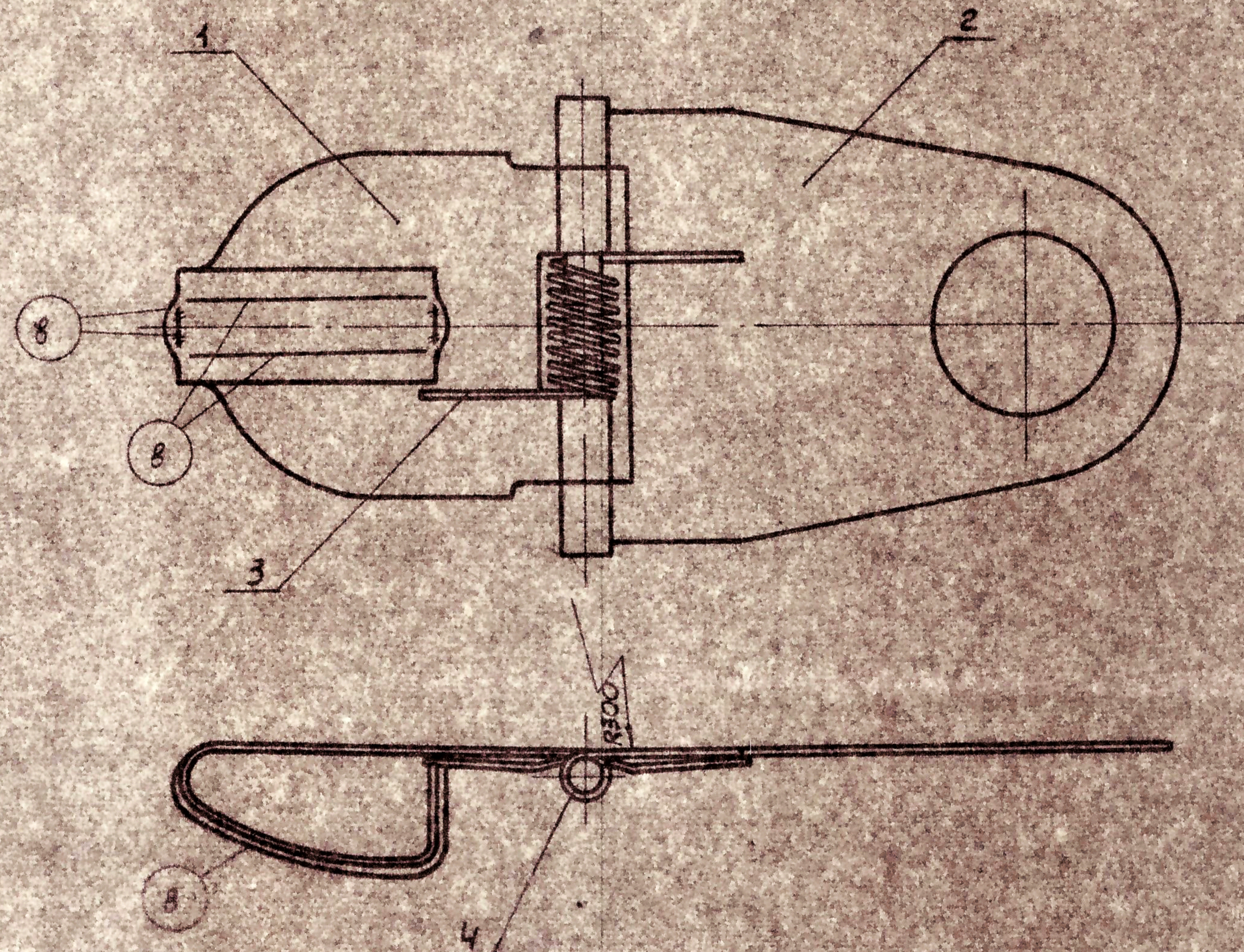
Сб5А1

Литера	Вес	Масшт.
Б	378	1:1

Лист 1 Всего листов 1

3-22109 | Сб5-2А





№ п/п	обозначен.	Наименование	кол.	прим.
4	5-11А	Ось крышки.	1	
3	5-10	Пружина крышки	1	
2	5-9А	Петля крышки.	1	
1	5-8А	Крышка затыльника	1	

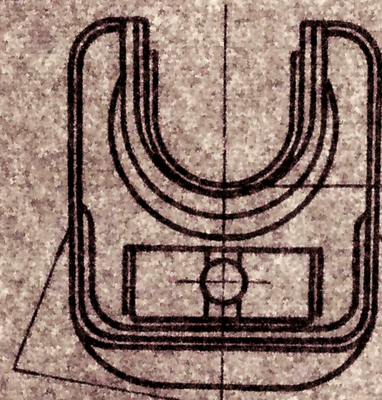
8	3	Р-045-62		14.4.6
Изм.	кол.	док. и его №	Подпись	Дата
констр.	Калашников			
вед. кон.	Харьков			
нормок.	Колбин			15.4.58
гл. кон.	Митрофанов			
гл. инж.	Дынин			
военпр.	Ларионичев			

3-22109 | 56-Д-212

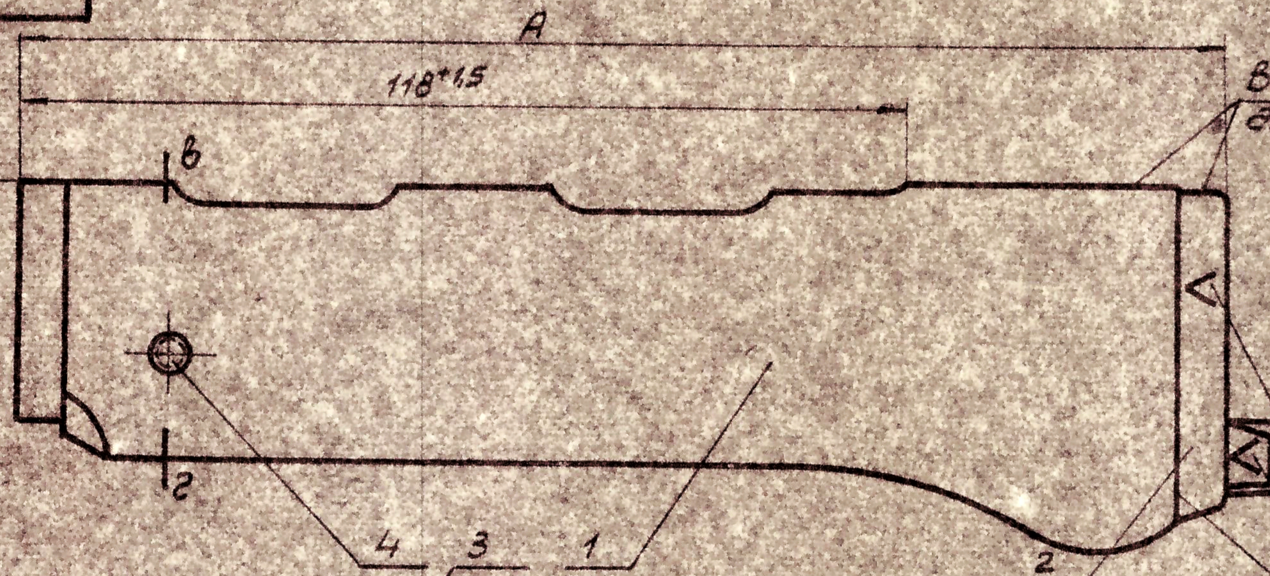
Крышка затыльника в сборе

Сб5-2А

Литера		Вес	Масшт.
	Б	11,8	2:1
Лист 1		Всего листов 1	

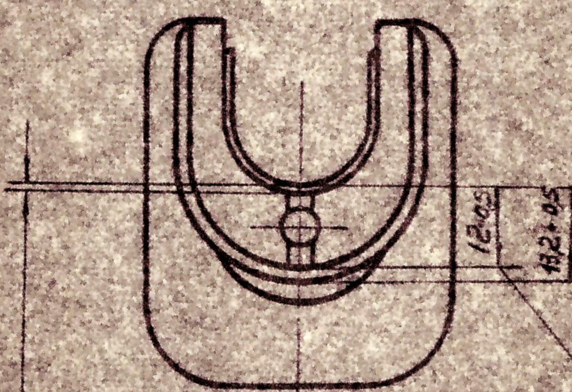


Выступание дерева над металлом по контуру от 0,3÷1 мм.



Выступание металла над деревом не допускается

Допускается зазор по контуру 0,2–0,8 мм.

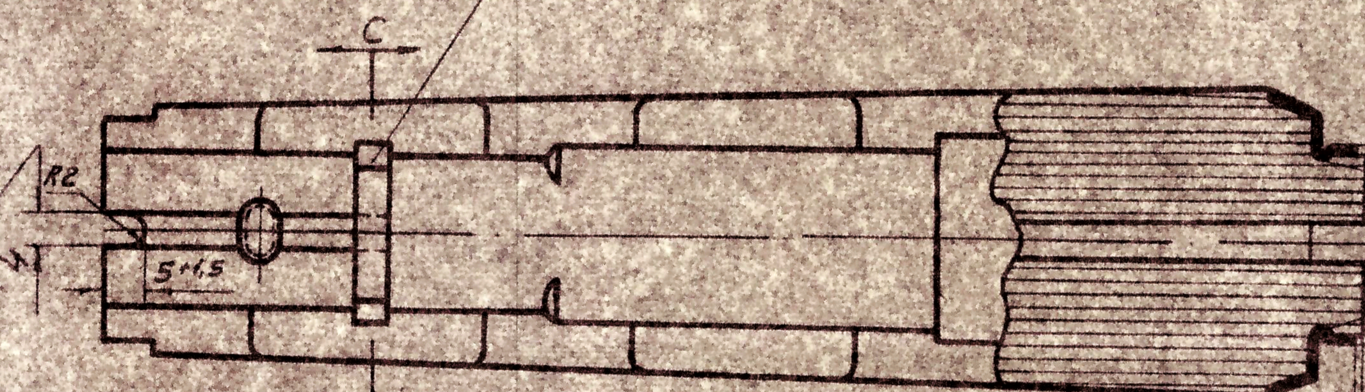


Выступание дет. 6-3 над деревом 0,7÷1,5 мм

Для удовлетворения размера допускается пригонка дет. 6-1В по впадине.

Язычок наконечника цевья вдавить на глубину не менее

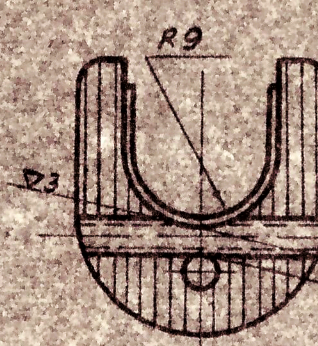
При скалывании шпона допускается разделка паза до 5,5. Врезание за образующую отверстия под шомпол ф 5,5+0,5 не допускается.



Сечение по вг

Допускается выступание дерева. Утопание не допускается.

гр.	I	II
А	160,3-0,7	160,8-0,7



Концы детали зачистить заподлицо с поверхностью цевья с обеих сторон шпильки, с обеих сторон допускаются выколы шпона на глубину одного слоя по эталону.

Выступание дет. 5-15 над дет. 6-3 не допускается

Допускается подчистка дет. 5-15 со стороны отверстия под шомпол.

1. Размер 12-0,5 проверять калибром типа собранного изделия (сб)
2. Пропитывание и лакирование дет. 6-1В по эталону.
3. Выступание дет. 6-3 за верхние плоскости дет. 6-1В не допускается.
4. Детали для ЗИПа изготовлять с размером по II группе
5. Для обеспечения плотной посадки допускается подгибка детали 6-3, по стрелкам „С"

№№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
4	5-15	Шпилька	1	
3	6-3	Прокладка цевья	1	
2	6-2	Наконечник цевья	1	
1	6-1В	Цевье	1	

Изм.	Кол.	Докум.	Подпись	Дата
Констр.	Копошилова			
Вед. кон.	Харьков			
Нормак.	Колбин			
Гл. кон.	Митрофанов			
Гл. инж.	Дынин			
Военпр.	Пороничев			

3-22109 56-А-212

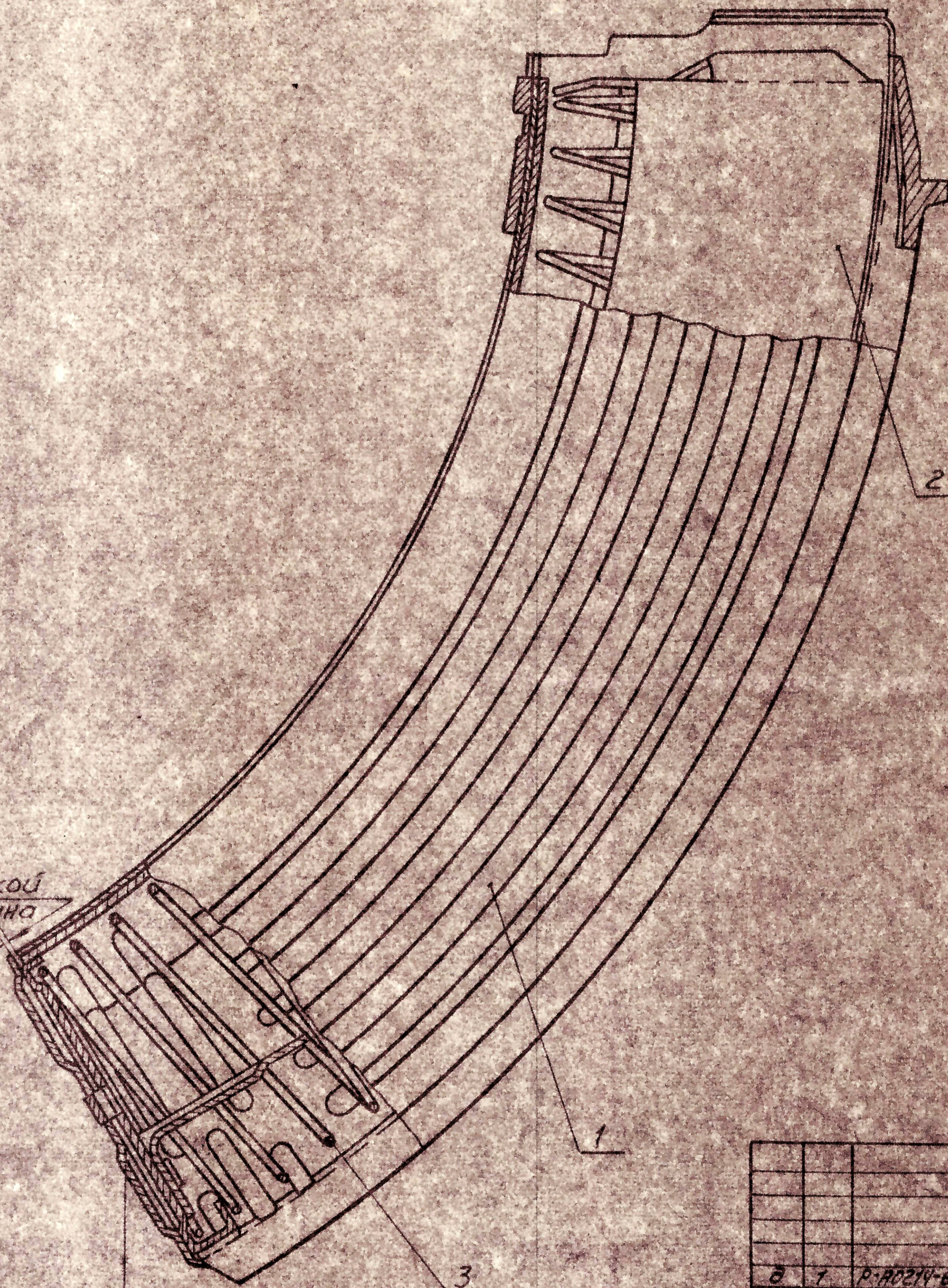
Цевье в сборе

Сб. 6В

Литера		Вес	Масшт.
	Б	126,9	1:1

Лист 1 Всего листов 1





Между крышкой и корпусом магазина зазор допускается не более 0,5мм.

№№ п/п	Обозначен	Наименование	Кол	Прим
4	7-11	Крышка магазина	1	
3	Сб. 7-4	Пружина с планкой	1	
2	Сб. 7-2В	Подаватель в сборе	1	
1	Сб. 7-1	Корпус магазина	1	

3-22109

56-А-212

Магазин

Сб 7 (д)

Лит изм	Кол	Док. №ю	Подпись	Дата
д	1	Р-А0214-64	[illegible]	23.12.64
Констр	Колошников	[illegible]		
Вед. кон.	Авдошев	[illegible]	28.8.58	
Нормок.	Колбин	[illegible]	28.8.58	
Гл. кон.	Шорстов	[illegible]	28.8.58	
Гл. инж	Цымкин	[illegible]		
Военпр	Поронычев	[illegible]	28.8.58	

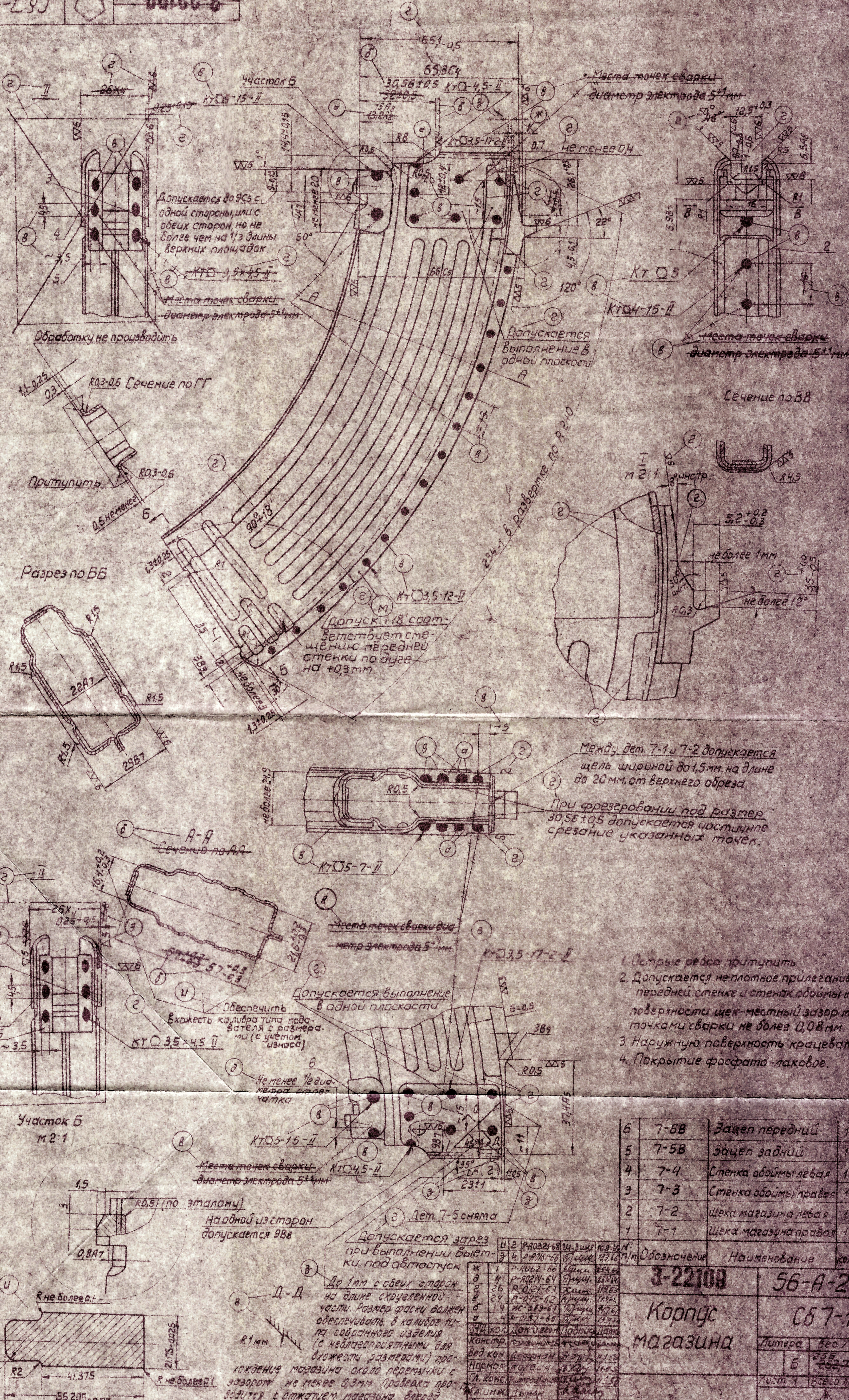
Литера	Вес	Масшт
Б	не более 330 355	1:1

Лист 1 Всего листов 1

Взамен инв. № подл

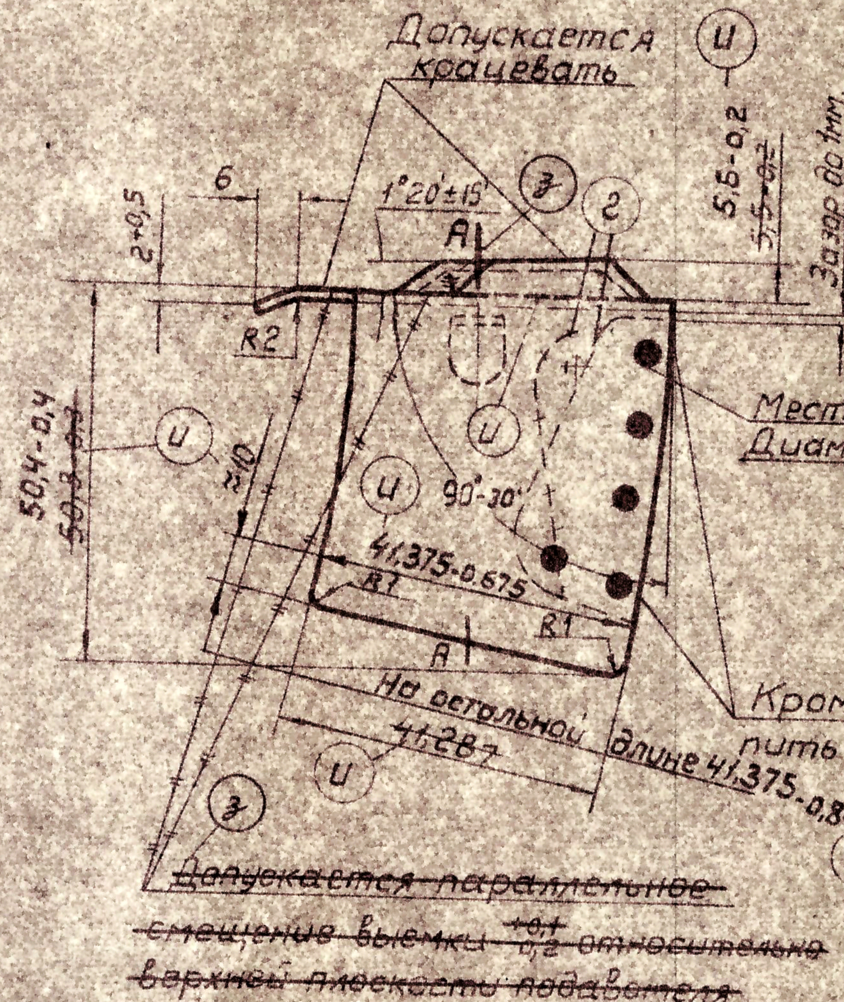
Инв. № подл

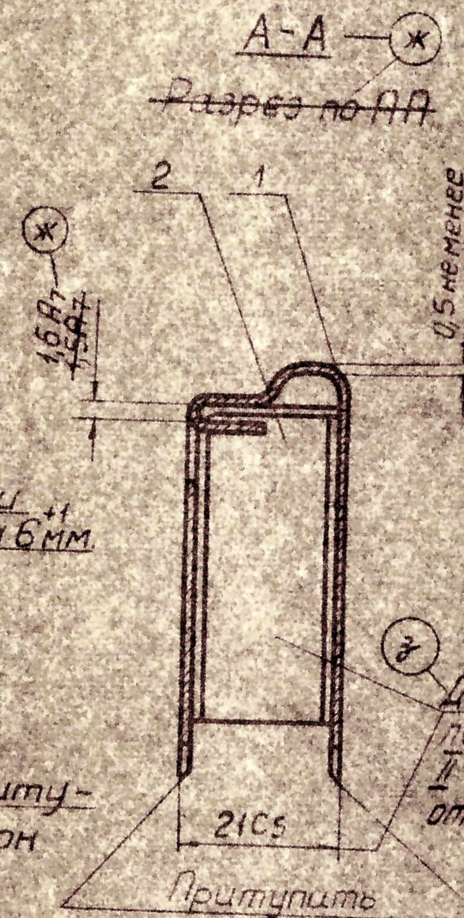
Дата | Подп



3-22108
Сб7-1
Участок Б
Допускается до 9Cs с одной стороны или с обеих сторон но не более чем на 1/3 длины верхних площадок
Места точек сварки диаметр электрода 5 мм
Обработку не производить
Сечение по ГГ
Притупить
Места точек сварки диаметр электрода 5 мм
Не менее 0,4
Допускается выполнение в одной плоскости
Сечение по ВВ
Разрез по ББ
м 2:1
не более 1мм
не более 13°
Между дет. 7-1 и 7-2 допускается щель шириной до 1,5мм на длине до 20 мм от верхнего обреза.
При фрезеровании под размер 30,56±0,5 допускается частичное срезание указанных точек.
А-А
Сечение по АА
Обеспечить вхождение калибра типа подаватель с размерами (с учетом износа)
Допускается выполнение в одной плоскости
Участок Б
м 2:1
Места точек сварки диаметр электрода 5 мм
Дет. 7-5 снята
На одной из сторон допускается 9В8
Допускается зарез при выполнении выемки под обтюратор
До 1мм с обеих сторон на длине скругленной части. Размер фаски должен обеспечивать в калибре по собранному изделию вхождение магазина около перемычки с зазором не менее 0,3мм. Проверка производится с отжатием магазина вперед.
Д-Д
1. Острые ребра притупить
2. Допускается неплотное прилегание щек на передней стенке и стенок обоймы к боковой поверхности щек-местный зазор между точками сварки не более 0,08 мм.
3. Наружную поверхность крацевать.
4. Покрытие фосфато-лаковое.
6 7-6В Зацеп передний 1
5 7-5В Зацеп задний 1
4 7-4 Стенка обоймы левая 1
3 7-3 Стенка обоймы правая 1
2 7-2 Щека магазина левая 1
1 7-1 Щека магазина правая 1
№ п/п Обозначение Наименование Кол. Примеч.
3-22108
56-А-212
Корпус магазина
Сб7-1
Литера Вес Масшт.
Б 1:1
Лист 1 Всего листов 1

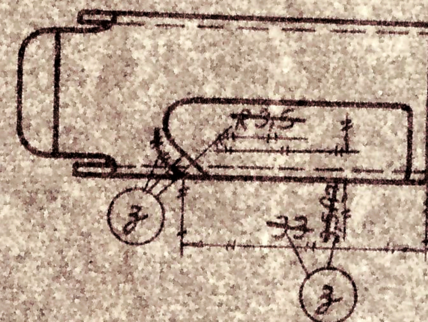
Сб 7-2В	3-22109



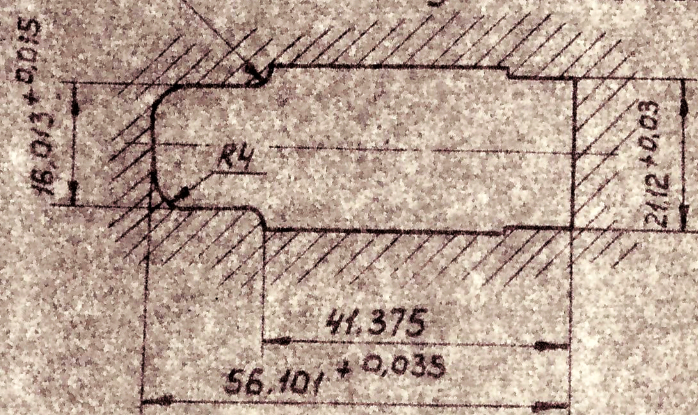


Допускается параллельное смещение выемки относительно верхней плоскости подавателя

1. Допускается утопание дет. 7-8 относительно задней кромки дет. 7-7 на 0,5 мм. Выступание не допускается.
2. Покрытие фосфато ~~масляное~~ лаковое



Калибр-пройма для проверки наружного контура детали (с учетом износа)



№ п/п	Обозначение	Наименование	кол	Примеч
2	7-8	Перемычка подавателя	1	
1	7-7	Подаватель	1	

Изм.	кол.	Док.изм.	Подпись	Дата
и	7	Р-АD321-68		10.9.68
з	5	Р-АD161-66		7.29.66
ж	2	Р-АD62-66		26.4.66
в	1	Р-АD214-64		23.12.64
г	2	Р-А121-63		11.9.63
Констр.		Калашников		
Вед. конс.		Харьков		
Нормок.		Колдин		
Гл. конс.		Митрофанов		
Гл. инж.		Дынин		
Военпр.		Гарамичев		

3-22109

56-А-212

Подаватель в сборе

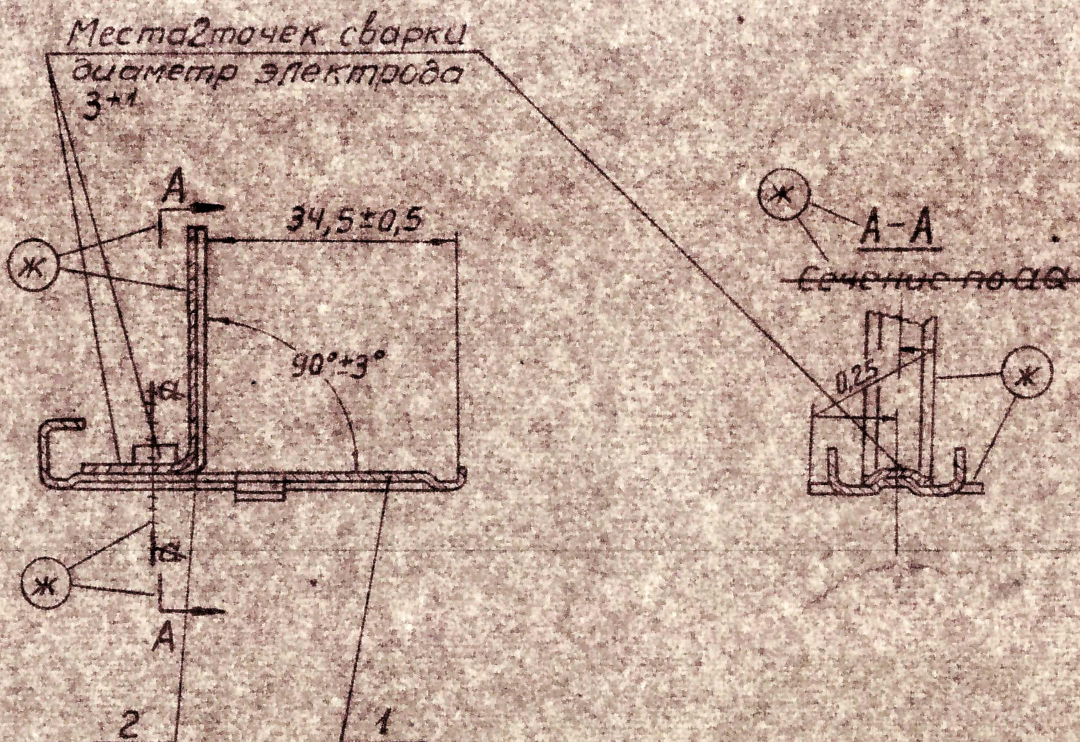
Сб 7-2В

Литера	Вес	Масшт
Б	~~33~~ 35	1:1

Лист 1 | Всего листов 1







(Г) Покрытие фосфато-лаковое

Ус. лин.
Поликар
9.12.58 г.

№ поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Примеч.
2	7-12	Стойка направляющая		
1	7-10	Планка запорная		

Изм.	Кол.	Док. изгот.	Подпись	Дата
Ж	4	Р-0062-66	[signature]	25.4.66
Г	1	Р-0121-63	[signature]	11.9.63

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата. Подп.

Констр.	Карташников	[signature]	
Вед. кон.	Харьков	[signature]	
Нормак.	Колбин	[signature]	8.58
Гл. конс.	Шерстобит	[signature]	
Гл. инж.	Дынин	[signature]	
Военпр.	Пьяничев	[signature]	

3-22109

56-А-212

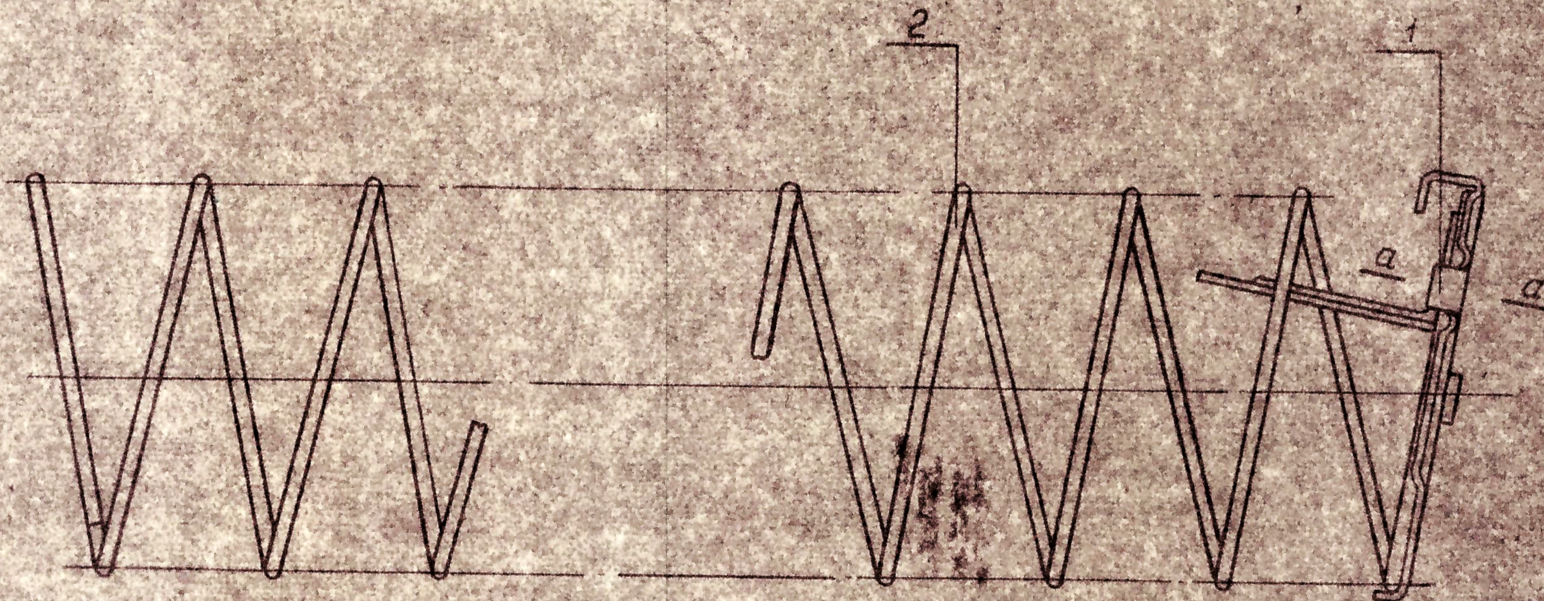
Планка в сборе

Сб 7-3

Литера	Вес	Масшт.
Б	10,6	1:1

Лист 1 | Всего листов 1





Сечение по аа

Подогнуть при сборке



№ п/п	Обозначен	Наименование	Кол
2	7-9	Пружина магазина	1
1	Сб 7-3	Планка в сборе	1

8	7	Р-А0214-64	[illegible]	23.12.64
Изм.	Кол	Док. обозн.	Подпись	Дата
Констр.	Калашников	[illegible]		
Вед. кон.	Корелов	[illegible]		
Нормак.	[illegible]	В Кал...		
Гл. конс.	[illegible]	[illegible]		
Гл. инж.	[illegible]	[illegible]		
Военпр.	Пономарев	[illegible]		

3-22109

56-А-212

Пружина с планкой

Сб 7-4 (а)

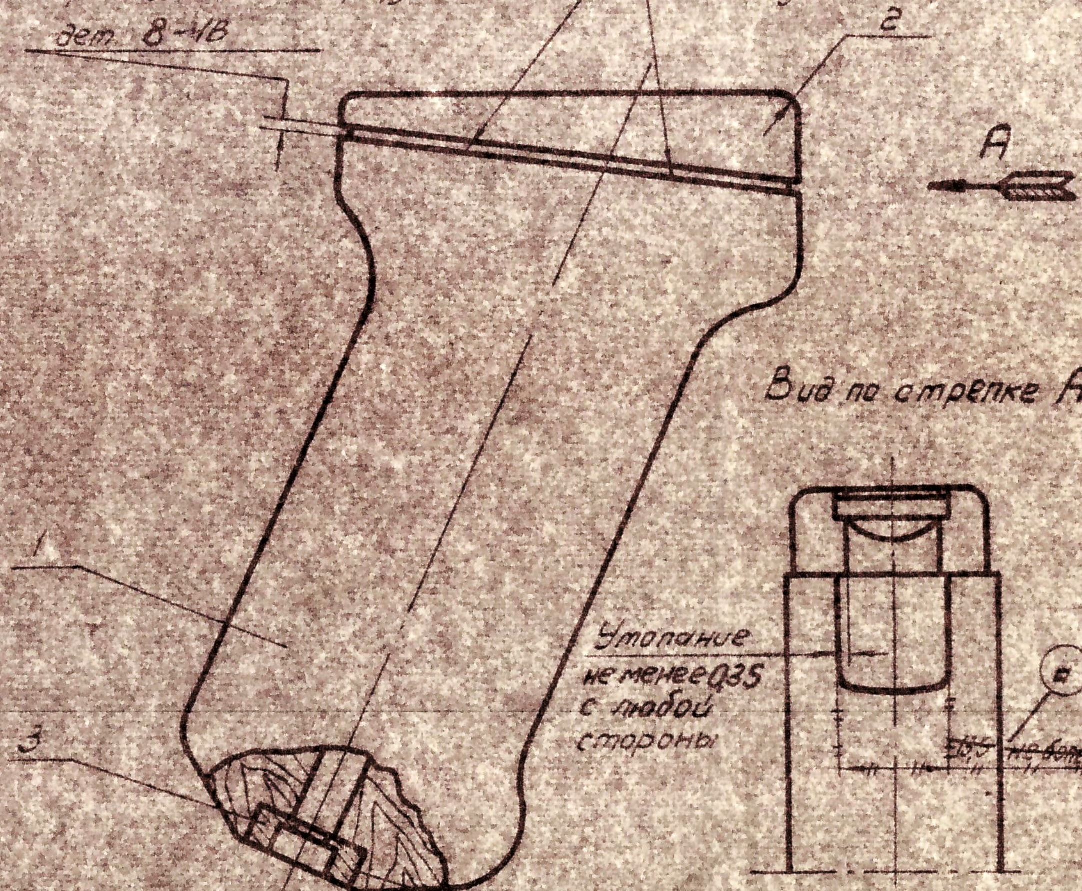
Литера		Вес	Масшт.
	Б	55,6 ~~50,6~~	1:1
Лист 1		Всего листов 1	

Ус. лин. Поликарп 10.12.58 г.
Сп. Карис 10.12.58 г.

Взамен инв. № подлин.
Инв. № подлин.
Дата / Подп.

Сб 8В

3-22109



Деталь 8-3 запрессовывается в гнездо детали 8-1В. Допускается утопание дет. 8-3 не более 0,5. Выступание не допускается

NN п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
3	8-3	Втулка соедин. винта	1	
2	8-2	Наконечник рукоятки	1	
1	8-1В	Рукоятка	1	

3-22109 56-А-212

Рукоятка в сборе

Сб 8В

Литера	Вес	Масштаб
Б	94,8	1:1

Лист 1 Всего листов 1

Изм.	Кол.	№ докум.	Подп.	Дата
а	1	Р-0157-60	[illegible]	19.2.60
Констр.	Каращиков			
Вед. кон.	Карсеев			
Нормир.	Корбин			
Гл. кон.	Митрофанов			11.4.57
Гл. инж.	Сетин			12.4
Военпр.	Порошинцев			

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата Подп.

44

3-22109

O-1

I
M5:1

по ББ

∇∇5 ОСТАЛЬНОЕ

На длине 40мм от заднего конца
На остальной длине 33,3 +0,54

Допускается вогнутость до 0,5 мм.
Выпуклость не допускается

Сечение по АА

не менее 0,7

II
M5:1

не менее 0,7

по стрелке А

(для инстр.) 5

1. Острые ребра притупить
2. Закалить 48–53 Rc
(Проверка алмазным конусом при нагрузке 100кг)

3-22109		56-А-212
Крышка коробки ствольной		О-1
Литера Б	Вес 119	Масшт. 1:1
Лист 1	Всего листов 1	

Изм.	Кол.	Док. и его №	Подпись	Дата
Констр.	Калашников			
Вед. кон.	Карькав			
Нормк.	Колдин			
Гл. конс.	Митрофанов			
Гл. инж.	Дынин			
Военпр.	Ларончиков			

Лента 35-С-НО-1
ГОСТ 2284-43

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

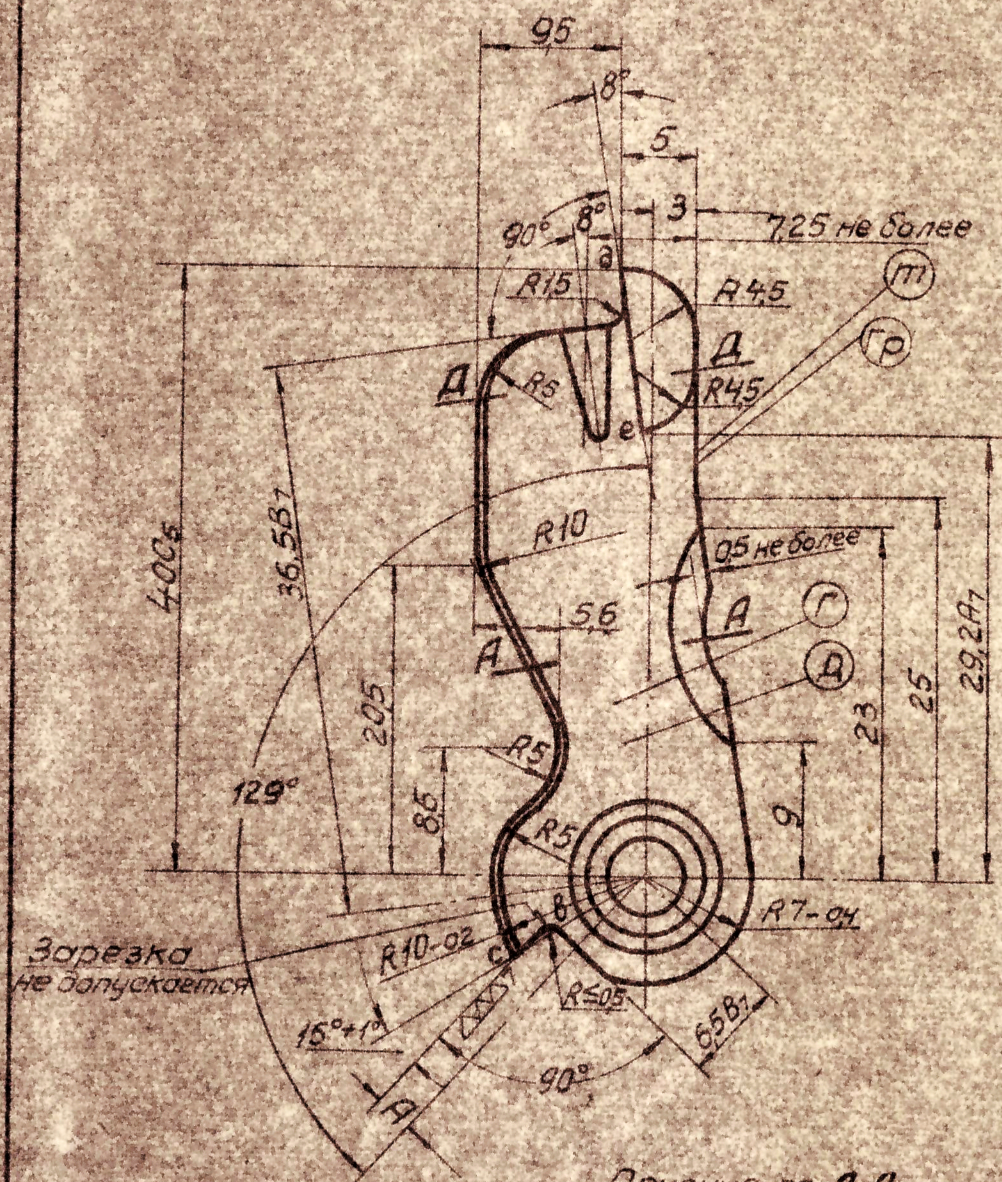
Дата | Подп.

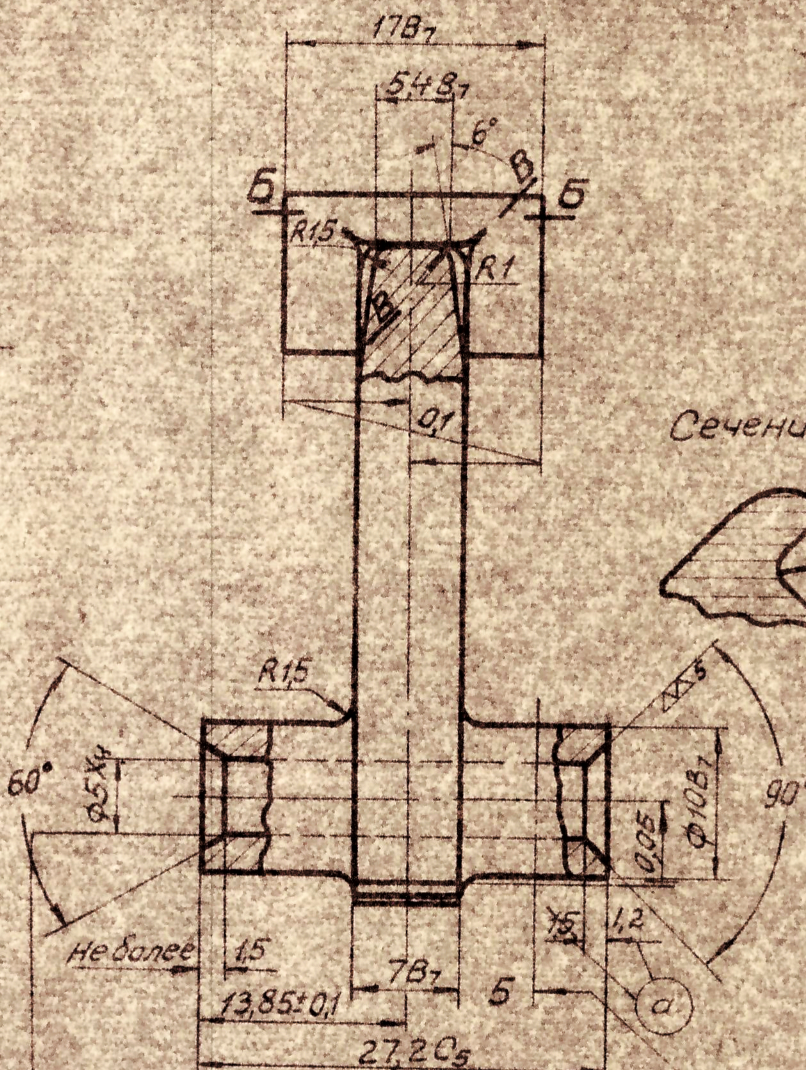
0-2		3-22109

Сечение по ББ

Допускается выступ в пределах допуска

▽▽6 остальное





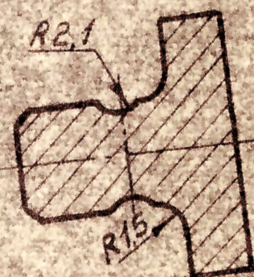
Сечение по ВВ

На длине 5мм допускается Ф10В₈ с обеих сторон.

Допускаются кольцевые порезки в отверстии по эталону

1. Допуск по контуру на участках, не оговоренных допусками, -0,35мм
2. Проверка боевого взвода (площадки „вс") производится относительно плоскости „де"
3. Допуск +1° на угол 15° соответствует 1/2 допуска на размер „А", т.е искажение угла за счёт допуска на размер „А" допускается только в сторону увеличения.
4. Количество деталей по группам определяется требованием сборки.
5. Острые ребра притупить.
6. Закалить 42-48 Rc
7. Местные дефекты обработки допускаются по эталону
8. Наружные поверхности полировать по эталону
9. Покрытие фосфата-масляное.
10. Для ЗИП размер „А" выполнять по 1 группе.

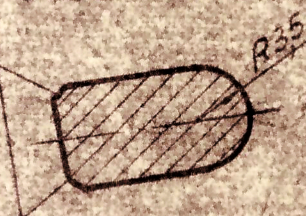
Сечение по ДД



Гр	1	2
А	25+0,1	26+0,1

Сечение по АА

Кромки притупить фаской 0,5×45°



Изм.	Кол.	Док. изв. №	Подпись	Дата
а	1	[illegible]-0157-60	[illegible]	[illegible]
Констр.	Калашников	[illegible]		[illegible]
Вед. кон.	Харьков	[illegible]		[illegible]
Нормок.	Калдин	[illegible]		[illegible]
Гл. конс.	[illegible]	[illegible]		[illegible]
Гл. инж.	Дынин	[illegible]		[illegible]
Военпр.	Паротчев	[illegible]		[illegible]

3-22109

Курок

Сталь 25ХНВА ГОСТ 4543-48

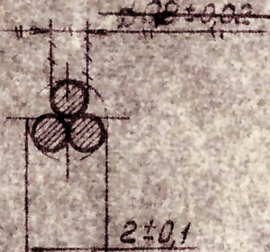
56-А-212

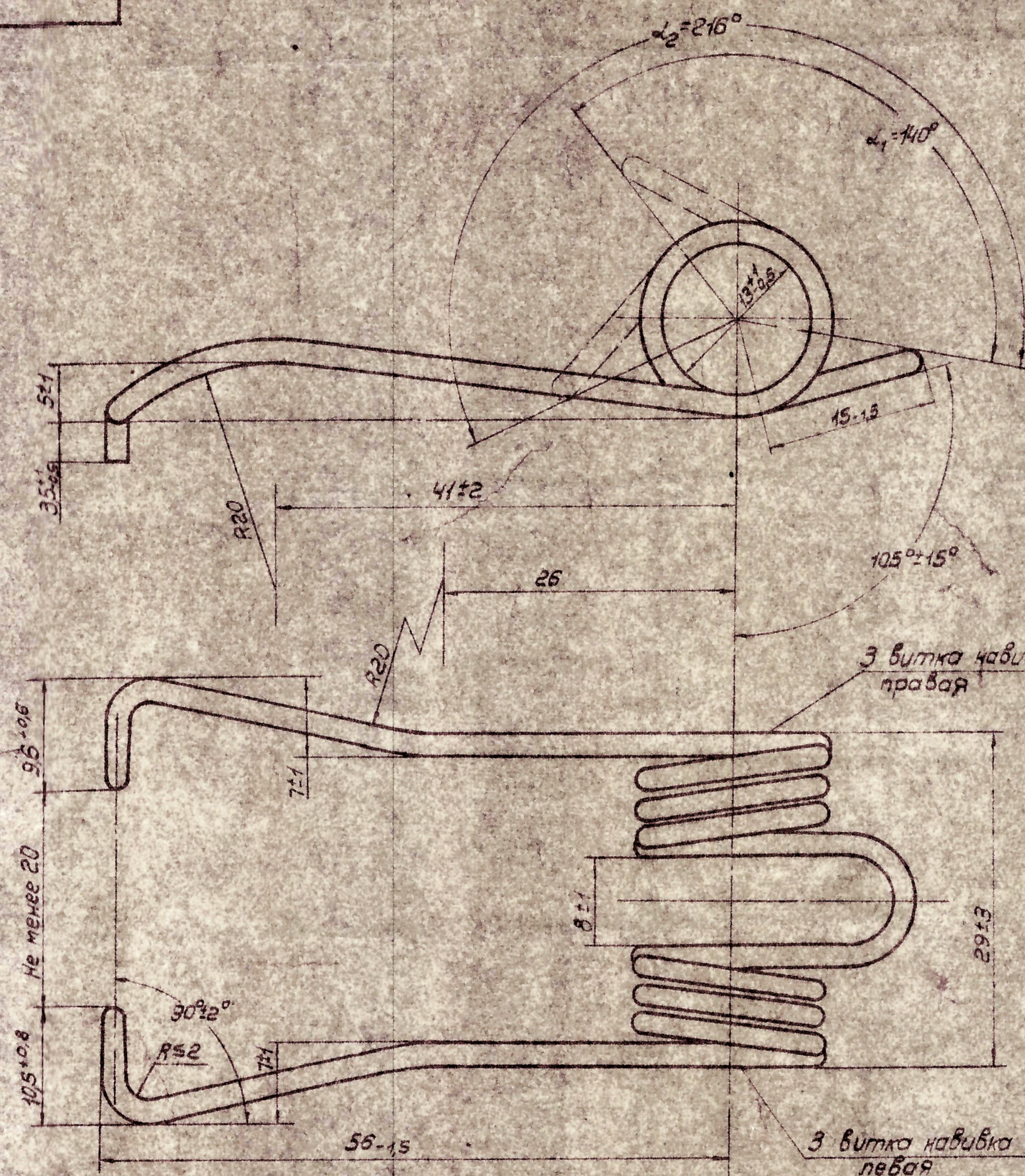
0-2

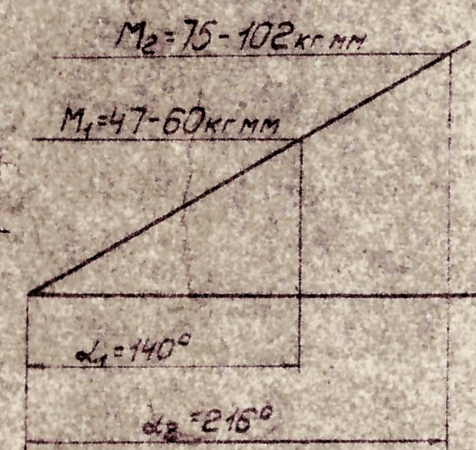
Литер		Вес	Масшт
	Б	41	2:1

Лист 1 Всего листов 1

0-3 | 3-22109







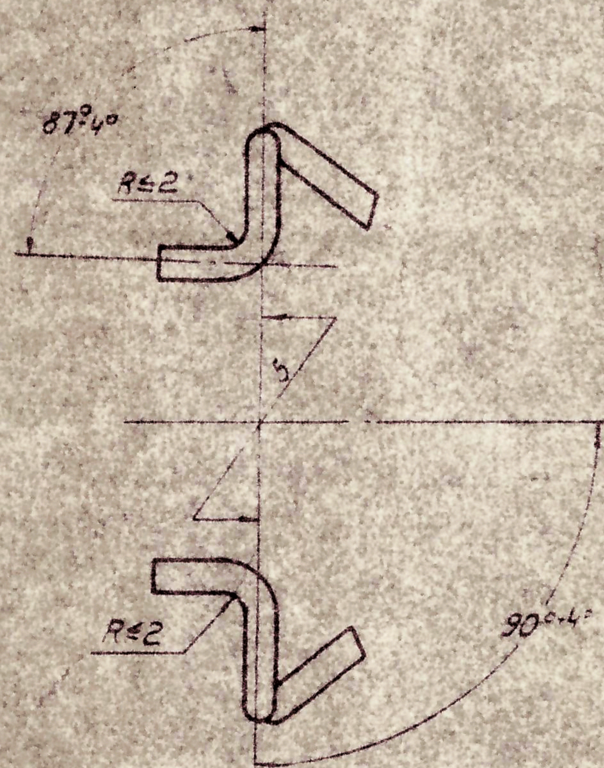
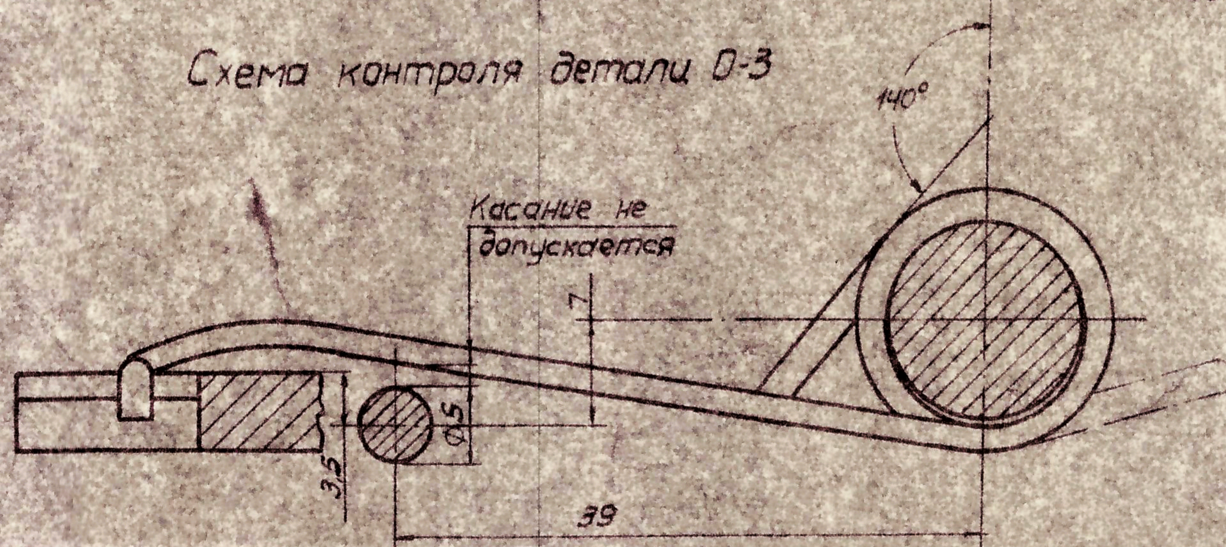
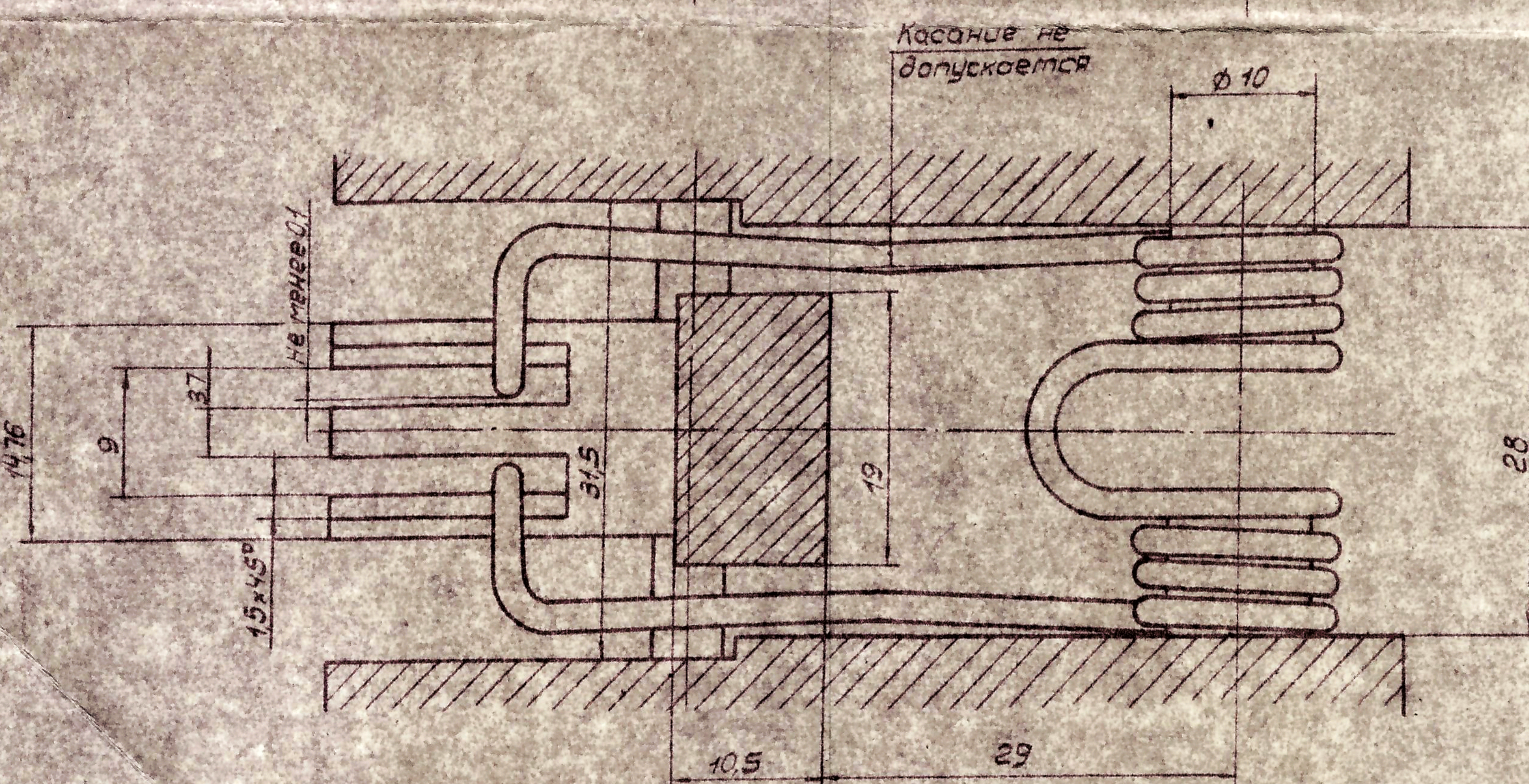


Схема контроля детали 0-3



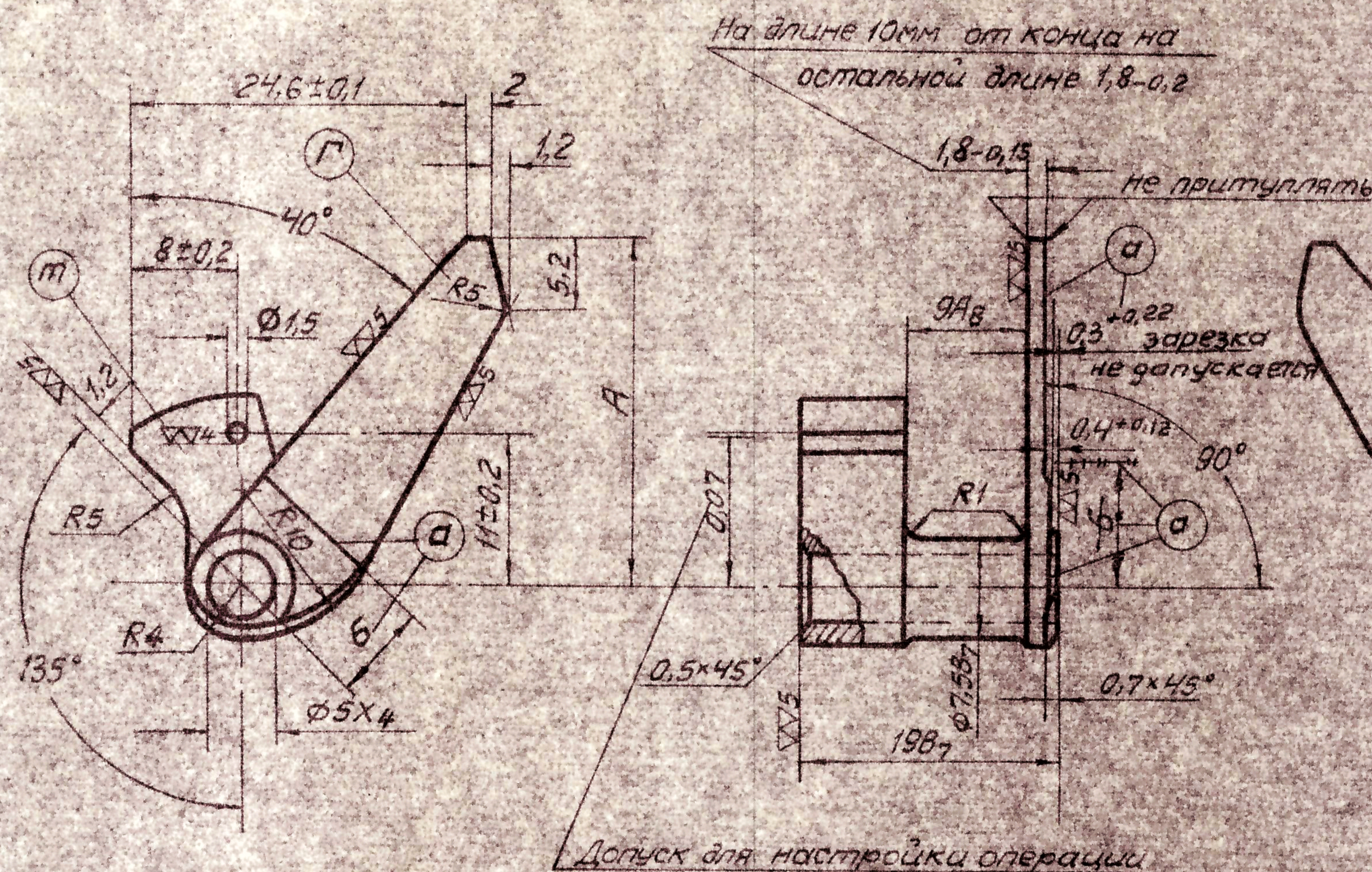


1. Длина развернутой проволоки одной жилы — L=730 мм
2. Длина развернутого троса — $L_т$=530 мм
3. Навивка троса — левая
4. Шаг навивки троса — t=8 мм
5. Диаметр контрольного стержня для свободного состояния пружины — Дст=11,5 мм
6. Термообработка — отпуск 240°-250°
7. Зазор между витками при свободном состоянии пружины должен быть не менее 0,3 мм.
8. Диаметр крайних витков от концов может быть допущен повышенным на 2 мм
9. Пружина испытывается в „неволе" при скручивании на угол α_2=216° в течение 24 часов.
10. Диаметр стержня для определения моментов и испытания в „неволе". — Д=10 мм
10. 2% пружин подвергаются выборочным испытаниям многократной переменной нагрузкой в течение 30 минут.

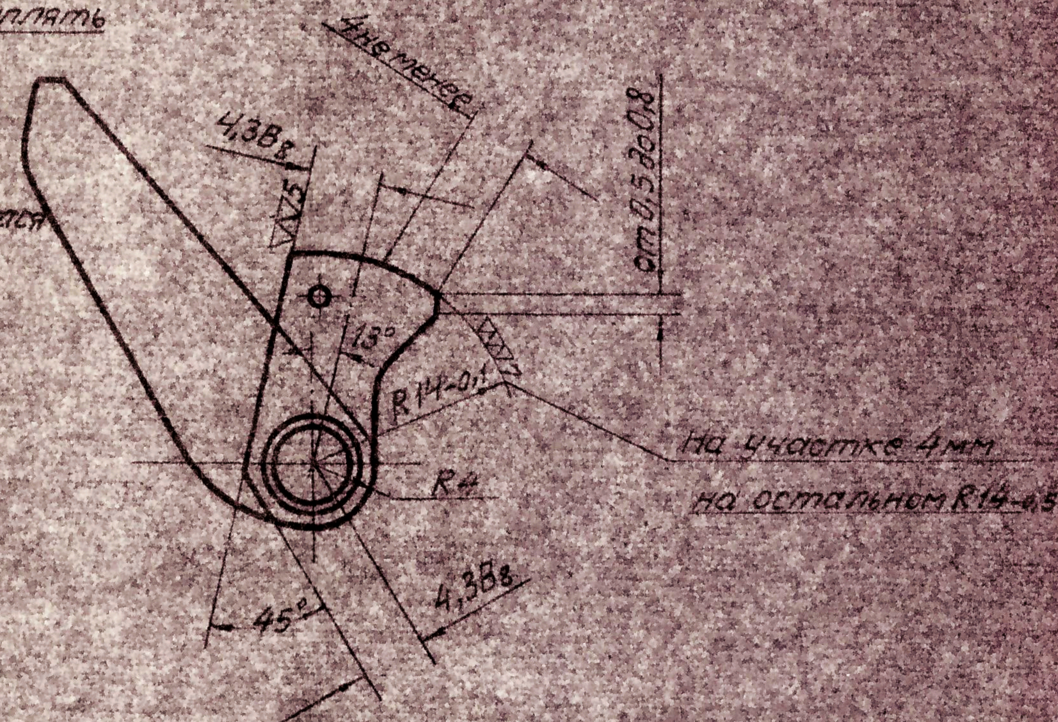
(б) *) Проволока I-0,9 ГОСТ 9389-60.

б	3	Ж-089-61	[подпись]		3-22109	56-А-212
Изм.	Кол.	Докум. №	Подпись	Дата	Пружина боевая (б)	0-3
Констр.	Калашников					Литера Б, Вес 7, Масшт. 2:1
Вед. кон.	Карьков					Лист 1, Всего листов 1
Нормок.	Калбин				~~Проволока 0,9В-I ГОСТ 5047-49~~ *)	
Гл. кон.	Митрофанов					
Гл. инж.	Дятлин					
Воен. пр.	Пархачев					

0-5  3-22109



▽▽6 ОСТАЛЬНОЕ



№ № групп	A
1	25±0,15
2	25,3±0,15

Деталь рассортировывается на две группы в зависимости от размера „А", указанного в таблице, и клеймится соответствующим номером группы. Количество деталей по группам определяется потребностью сборочного цеха. Для ЗИП размер „А" выполнять по 2 группе.

1. Допуск по контуру на участках, не оговорённых допусками, - 0,4мм.
2. Острые рёбра притупить.
3. Местные дефекты обработки по эталону.
4. Закалить 37-44Rc.
5. Покрытие фосфато-масляное.

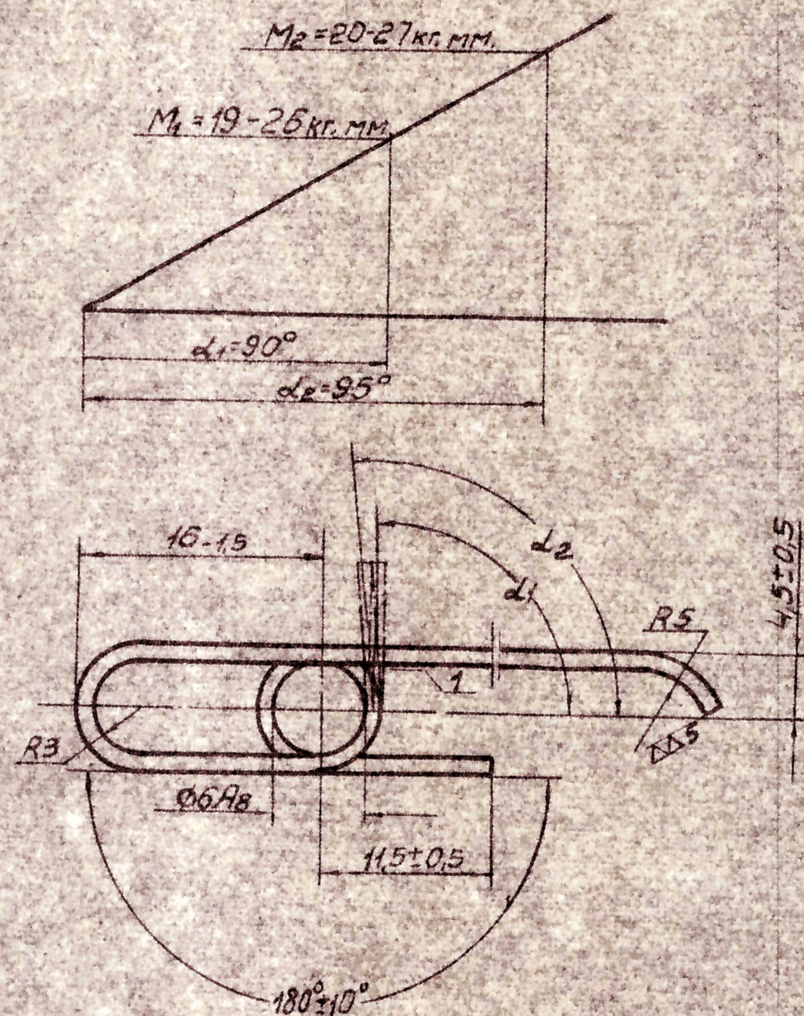
					3-22109	56-А-212		
а	3	Р-0157-ло			Автоспуск	0-5		
Лист изм.	Кол.	Док. и изоп.	Подпись	Дата		Литера	Вес	Масшт.
Констр.	Калашников					Б	11,5	2:1
Вед. кон.	Харьков							
Нормок.	Колбин				сталь 50 ГОСТ 1050-57	Лист 1	Всего листов 1	
Гл. кон.	Митрофанов							
Гл. инж.	Дымин							
Военпр.	Паранич							

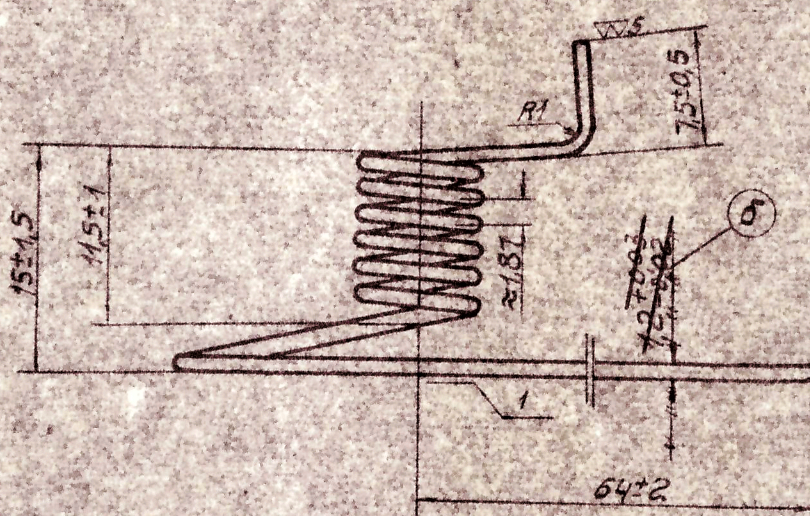
Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата Подп.

∽ остальное





1. Длина развернутой пружины — $L=250$ мм
2. Навивка пружины — левая
3. Число витков — $n=6$
4. Диаметр контрольного стержня для свободного состояния пружины — $Д_{ст}=5,8$ мм
5. Термообработка — отпуск 240°–260°С
6. Испытание пружин в „неволе" при угле $\alpha_2=95°$ в течение — 24 час.
7. Диаметр стержня для проверки усилий и испытания в „неволе" — $Д_c=5$ мм
8. 2% пружин подвергаются выборочным испытаниям многократной переменной нагрузкой в течение 30 минут.

(б) *) Проволока Ī-1,2 ГОСТ 9389-60

Изм.	Кол.	Док. изм. №	Подпись	Дата
б	3	Ж-089-61	[подпись]	14.7.61

Констр.	Калашников	[подпись]
Вед. кон.	Харьков	[подпись]
Нормок.	Колдин	[подпись]
Гл. кон.	Митрофанов	[подпись]
Гл. инж.	Дынин	[подпись]
Военпр.	Пароничев	[подпись]

3-22109 | 56-А-212

Пружина автоспуска

0-6

~~Проволока 1,2-В-Ī ГОСТ 5047-49~~ *)

Литера	Вес	Масшт.
Б	2,34	2:1

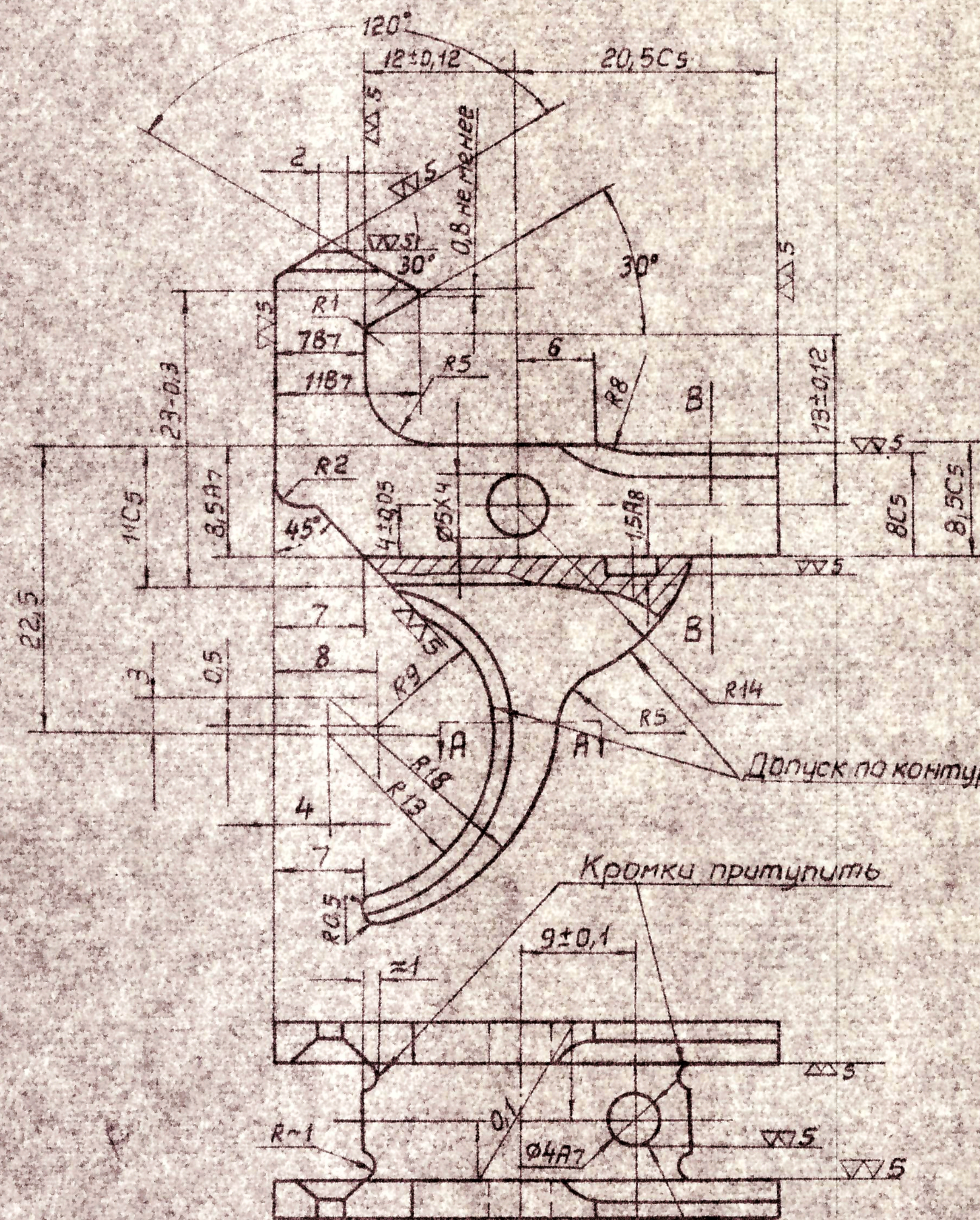
Лист 1 | Всего листов 1

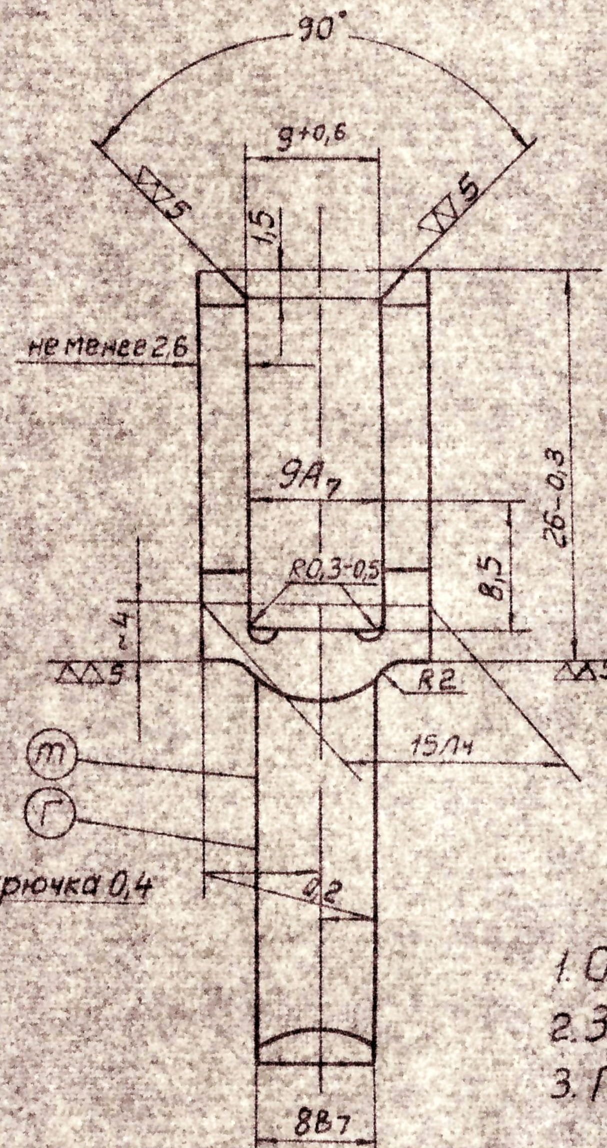
Взамен инв. № подл.

Инв. № подл. | Дата | Подп.

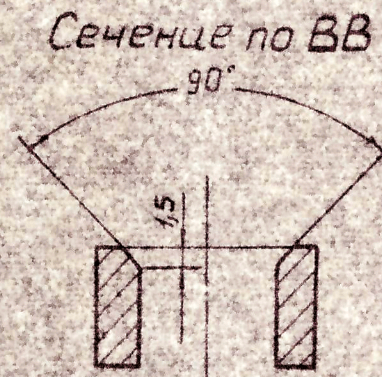
0-8		3-22109

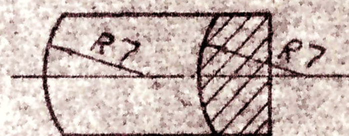
∇∇6 ОСТАЛЬНОЕ





Сечение по ВВ





1. Острые ребра притупить
2. Закалить 37-44 Rc
3. Покрытие фосфато-лаковое

Изм.	Кол.	Док. изгот.	Подпись	Дата
Констр.		Калашников		
Вед. кон.		Харьков		
Нормок.		Колбин		
Гл. конс.		Митрофанов		
Гл. инж.		Дынин		
Военпр.		Паранчев		

3-22109

56-А-212

0-8

Крючок спусковой

Сталь 50
ГОСТ 1050-57

Литера	Вес	Масшт.
Б	33,5	2:1

Лист 1 | Всего листов 1



0-9		3-22109

▽▽6 остальное

1. Острые ребра притупить
2. Закалить 37-44 Rc
3. Полировать по контуру „ав".
4. Покрытие фосфата-масляное

Изм.	Кол.	Док. исход.	Подпись	Дата
Констр.	Калашников			
Вед. конс.	Харьков			19.4.48
Нормок.	Калбин			
Гл. конст.	Митрофанов			
Гл. инж.	Цыбин			
Военпр.	Паранин			

3-22109 | 56-А-212

Щептало | 0-9

Литера	Вес	Масшт.
Б	10,2	2:1

Сталь 50 ГОСТ 1050-57

Лист 1 | Всего листов 1

Разглашение воспрещается

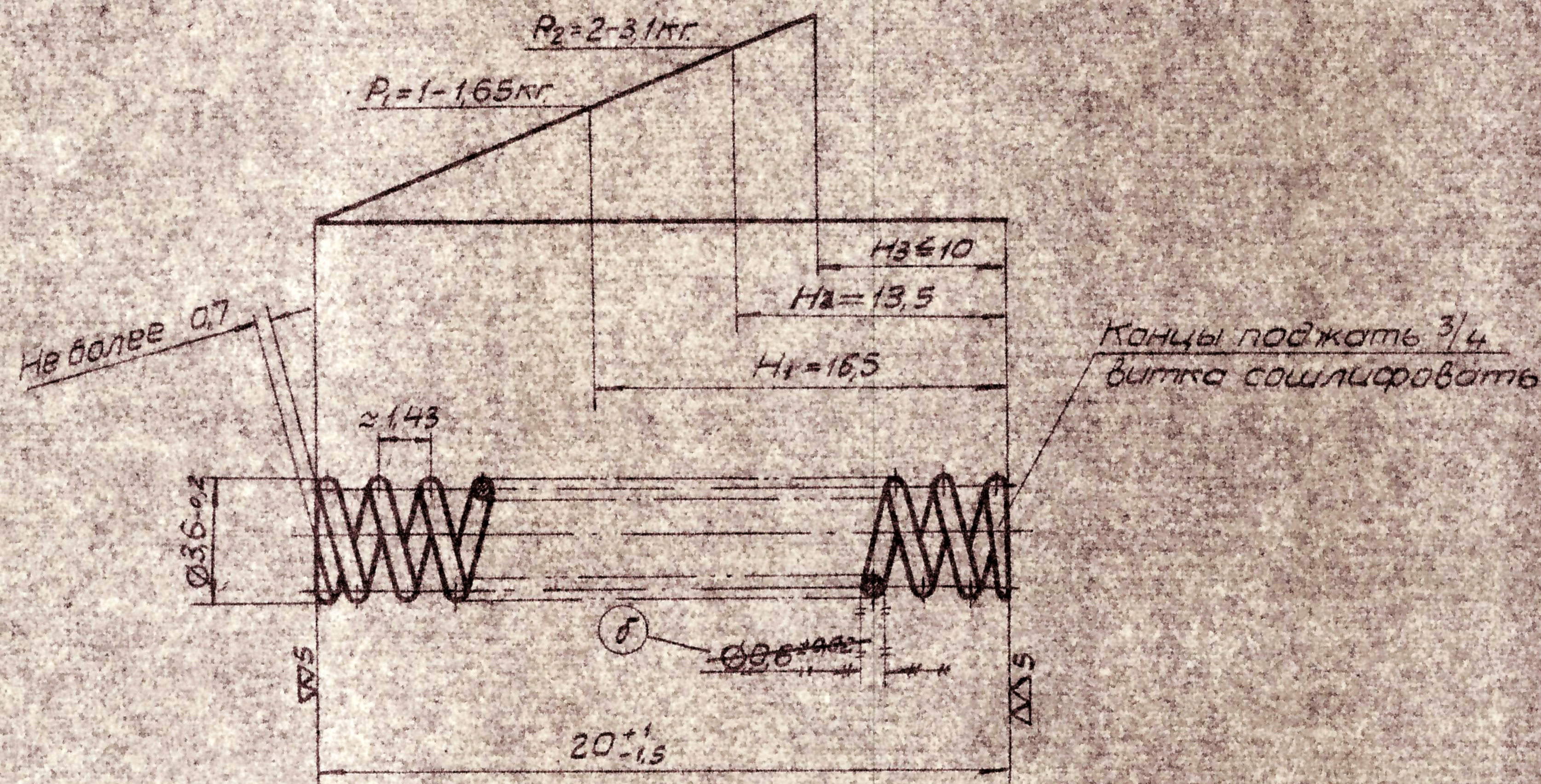
Взамен инв. № подлин.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

0-10  3-22109

∽ остальное



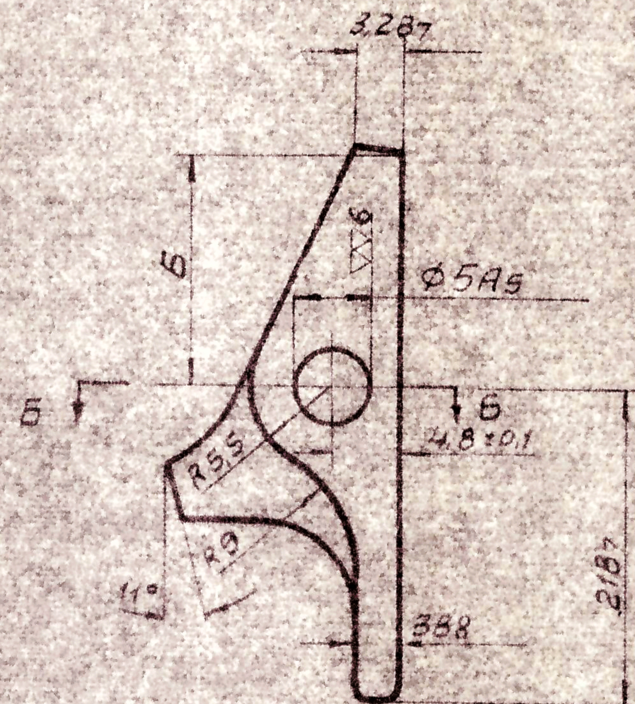
1. Длина развернутой проволоки L=133мм
2. Навивка пружины правая
3. Число рабочих витков n = 13
4. Число полное витков n₁ = 15±0,5
5. Диаметр контрольной гильзы при сжатии пружины до H2 Dг = 4мм
6. Отпуск 240°-260°
7. Испытание пружины в „неволе" до соприкосновения витков в течение 24час
8. Концы пружины притупить.

(б) *) Проволока I-0,6 ГОСТ 9389-60.

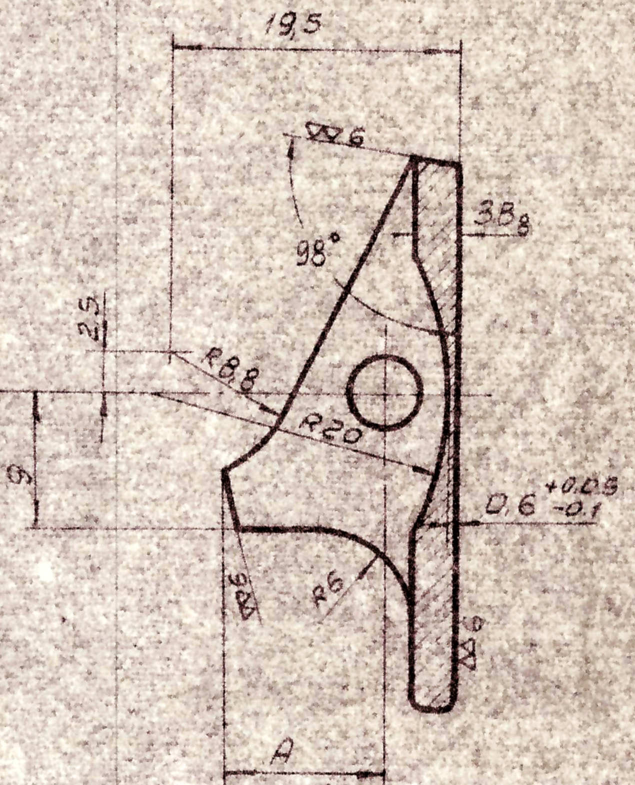
					3-22109	56-А-212		
б	3	ж-089-61	[illegible]	15.2.61	Пружина шептала (б)	0-10		
Изм.	Кол.	Докум.	Подпись			Литера	Вес	Масшт.
Констр.	[illegible]					Б	0,3	5:1
Вед. конст.	[illegible]				~~Проволока 0,6 I ГОСТ 9389-60~~ *)	Лист 1	Всего листов 1	
Норм. контр.	[illegible]							
Гл. конст.	[illegible]							
Гл. инж.	[illegible]							
Вед. инж.	[illegible]							

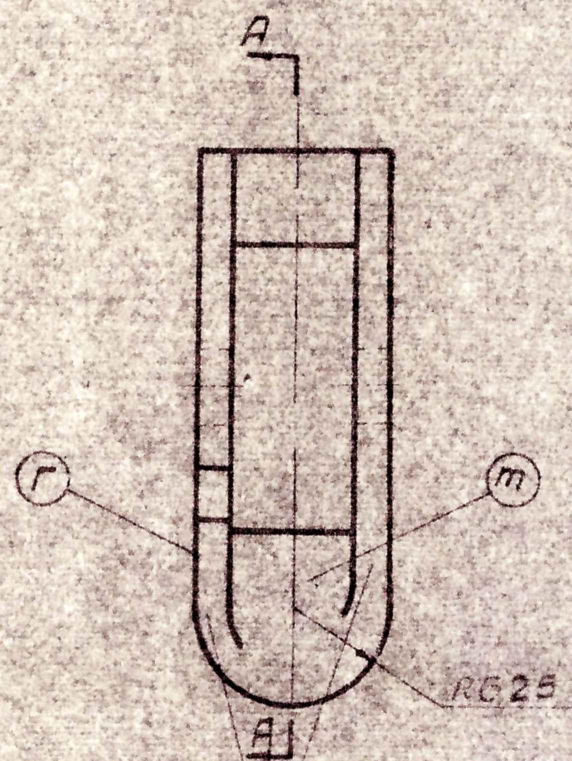
0-11 | 3-22109

▽▽5 ОСТАЛЬНОЕ



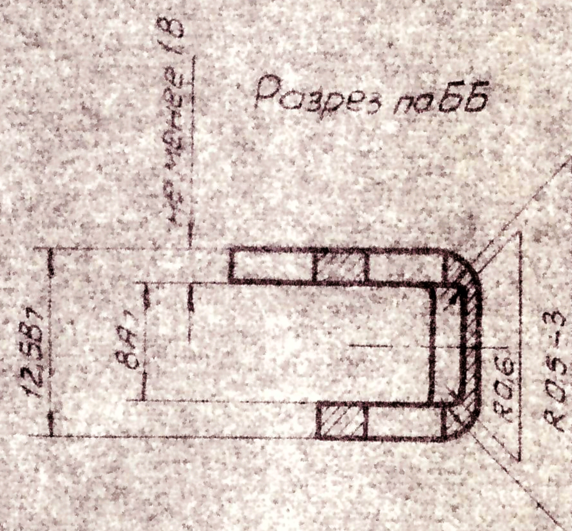
Разрез по АА





Допускается неслияние в пределах допуска

Разрез по ББ



	I гр.	II гр.	ЗИП
А	$10{,}5_{-0{,}5}$	$10_{-0{,}5}$	$10{,}8_{-0{,}5}$
Б	$15{,}2_{-0{,}2}$	$15{,}05_{-0{,}25}$	$15{,}2_{-0{,}2}$

1. Допуск по контуру на участках, не оговоренных допусками, 0,5мм
2. Острые рёбра притупить R≈0,3
3. Закалить 37-44 Rc
4. Покрытие фосфато-лаковое

Изм	Кол	Док. №.	Подпись	Дата
Констр	Калашников			
Вед. кон	Харьков			
Нормок	Колбин			
Гл. кон	Митрофанов			
Гл. инж	Дынин			
Военпр	Паранчев			

3-22109

56-А-212

0-11

Защёлка магазина

Сталь 50 ГОСТ 1050-57

Литер	Вес	Масшт
Б	10	2:1

Лист 1 Всего листов 1

Взам. инв. № подл.

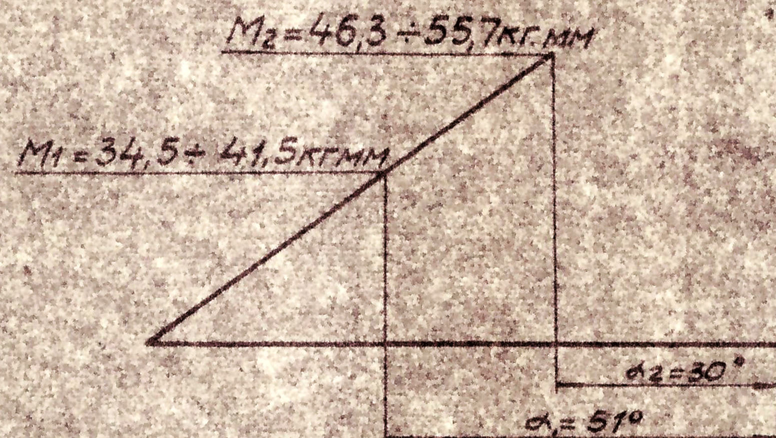
Инв. № подл.

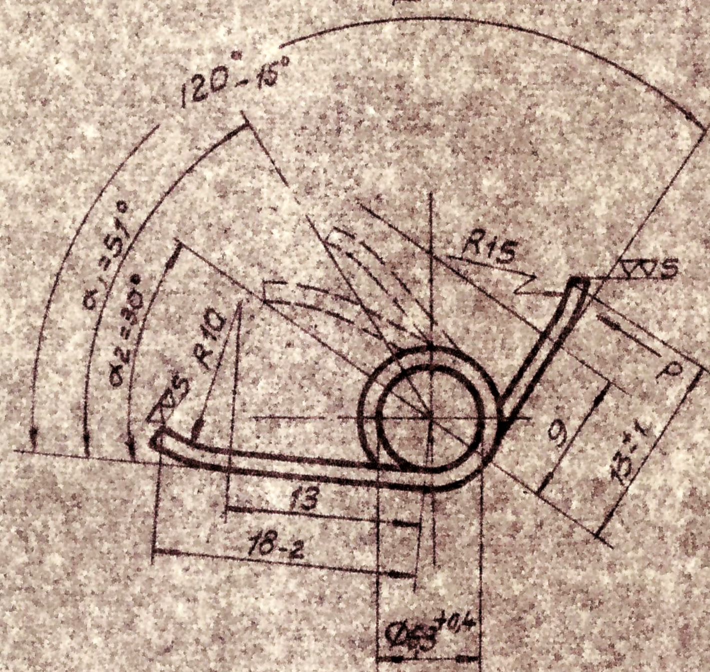
Дата | Подп.

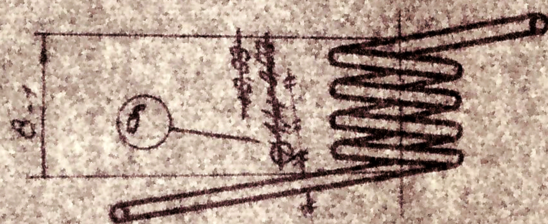
O-12  3-22109

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

∽ ОСТАЛЬНОЕ.







1. Длина развернутой проволоки l = 135 мм
2. Навивка пружины левая
3. Число рабочих витков n = 4
4. Число полное витков n_1 = 4
5. Диаметр контрольного стержня Дс = 5 мм
6. Отпуск t = 240°-260°
7. Испытание пружины в наволе при угле закручивания α_2 = 30° в течение 24 час
8. Напряжение на изгиб при α_2 = 30° R_b = 194 кг/мм²
9. Модуль упругости. E = 20000 кг/мм²

(б) *) Проволока I-1,4 ГОСТ 9389-60

5	3	ЖС-079-61	[illegible]	15.7.61
Изм.	Кол.	Док. и его №	Подпись	Дата
Констр.	Калашников	[illegible]		
Вед. кон.	Харыков	[illegible]		
Нормк.	Толбин	[illegible]	[illegible]	
Гл. кон.	Митров	[illegible]	[illegible]	
Гл. инж.	Шиманин	[illegible]	[illegible]	
Военпр.	Пореченков	[illegible]	[illegible]	

3-22109 — 56-А-212

Пружина защелки (б)

~~Проволока I-4,5-I ГОСТ 5047-49~~ *)

O-12

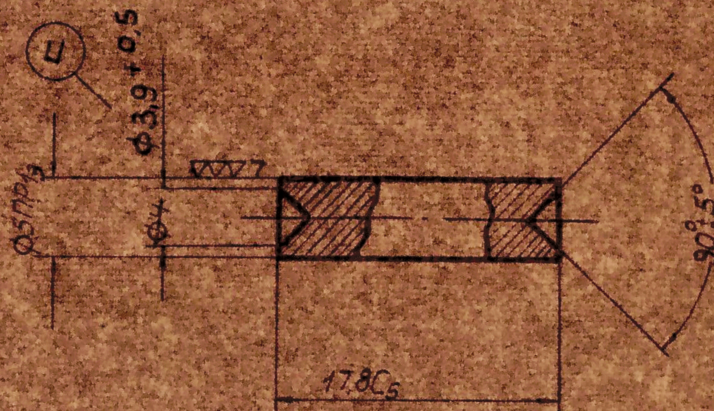
Литера		Вес	Масштаб
	Б	1,7	2:1

Лист 1 | Всего листов 1

О-13		3-22109

40 ОСТАЛЬНОЕ

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

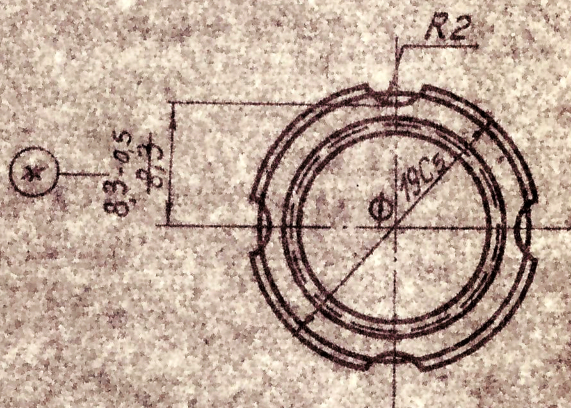


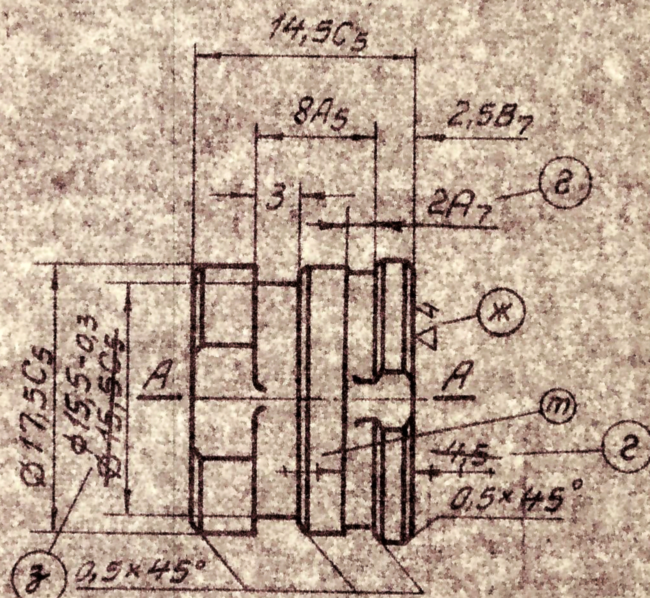
1. Закалить 37-44 Rc
2. Покрытие фосфато-масляное

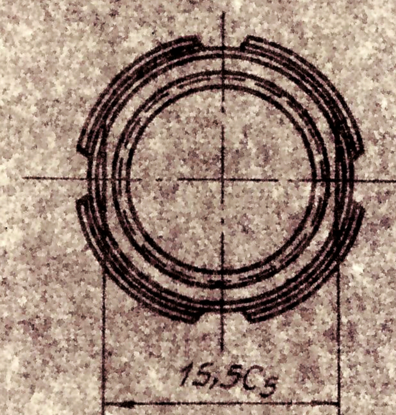
Взамен инв. № подл.						3-22109	56-А-212
	И	1	Р-80321-68		11-9-68	Ось защелки магазина	О-13
	Изм.	Кол.	Док. цех. №	Подпись	Дата		
Инв. № подл.	Констр.	Каранников					Литера: Б; Вес: 2,6; Масшт.: 2:1
	Вед. кон.	Харьков					
	Нормак.	Колбин					
Дата / Подп.	Гл. кон.	Митрофанов				Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Лист 1; Всего листов 1
	Гл. инж.	Дынин					
	Военпр.	Параничев					

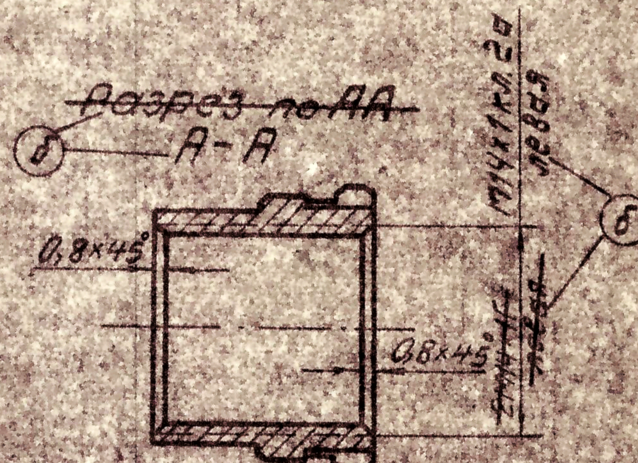
О-14  Э-22109

Размножение воспрещается









1. Острые рёбра притупить фаской 0,3×45°
2. Покрытие фосфато-масляное, на наружной поверхности- фосфато--лаковое

Лит. изм.	Кол.	Док. и его №	Подпись	Дата
з	1	Р-А0161-65		12.9.66
ж	2	Р-8062-66		25.4.66
г	3	Р-0121-63		9.9.63
в	2	Ж-033-61		14.7.61

Констр.	Капашицкий	
Вед. кон.	Харьков	
Нормок.	Кадин	
Гл. кон.		11.4.58
Гл. инж.	Дынин	
Военпр.	Параничев	

Э-22109 — **56-А-212**

Муфта дульная — **О-14**

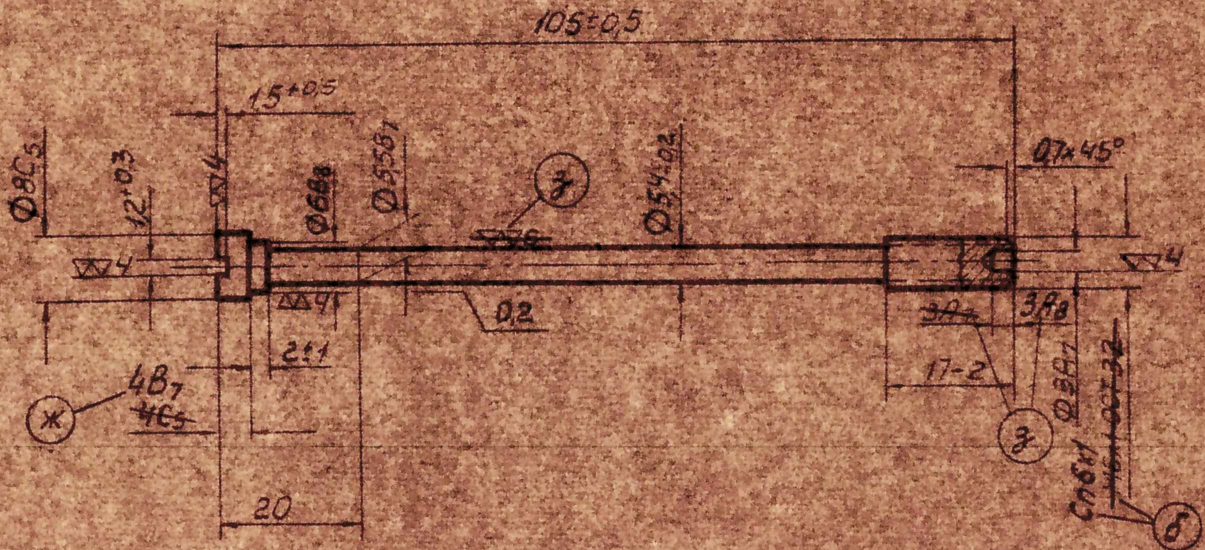
Сталь 50 ГОСТ 1050-57

Литера	Вес	Масшт.
Б	9,82	2:1

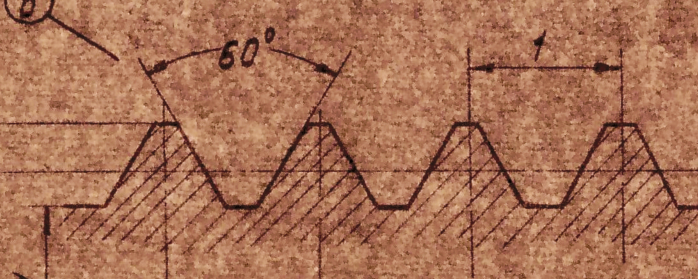
Лист 1 · Всего листов 1

0-19		3-22109

∇∇ 5 ОСТАЛЬНОЕ



Профиль резьбы СП6×1
М20:1



dн=6-0,2
dср=5,350-0,101
dвн=4,701

~~Покрытие фосфато-масляное~~
Покрытие Хим. Фос. лак ГОСТ 9791-61

Изм.	Кол.	Докум. его №	Подпись	Дата
з	3	Р-А0161-66		13.3.66
ж	1	Р-А062-66		26.4.66
б	2	Ж-089-61		14.7.61

Констр.	Калашников	
Вед. кон.	Жарков	
Нормак.	Кордин	
Гл. кон.		
Гл. инж.	Демин	
Ведущ.	Паршиков	

3-22109

56-А-212

Винт соединительный

0-19

Литера	Вес	Масшт.
Б	21	1:1

Лист 1 · Всего листов 1

Сталь круглая 5,5 (4) ГОСТ 7417-57 / 50 ГОСТ 1051-50

Взамен инв. № подл.
Инв. № подл.
Дата · Подп.

0-23		3-22109

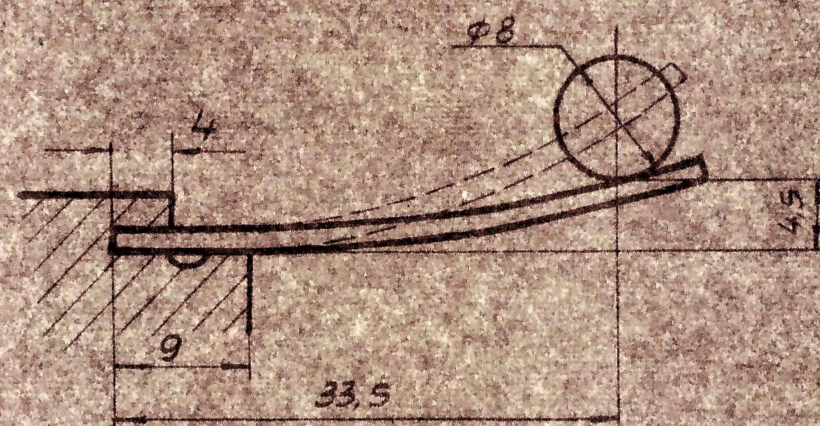
$\nabla\nabla$5 ОСТАЛЬНОЕ

Притупление не более 0,2

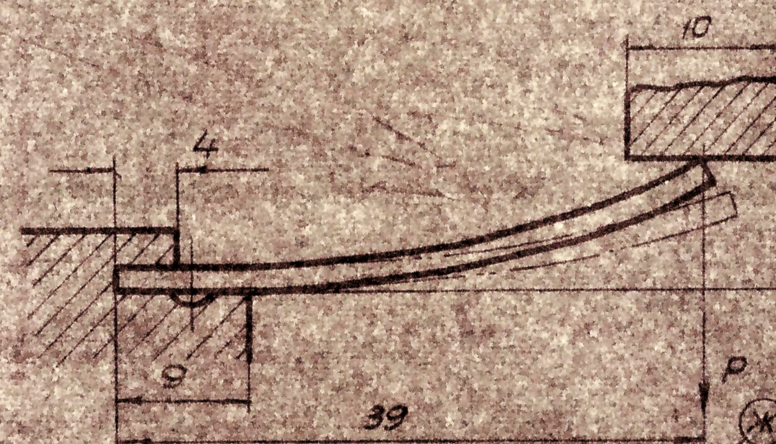
$1{,}45^{+0{,}03}_{-0{,}25}$ Допуск для регулирования силы пружины

Зарезка не допускается

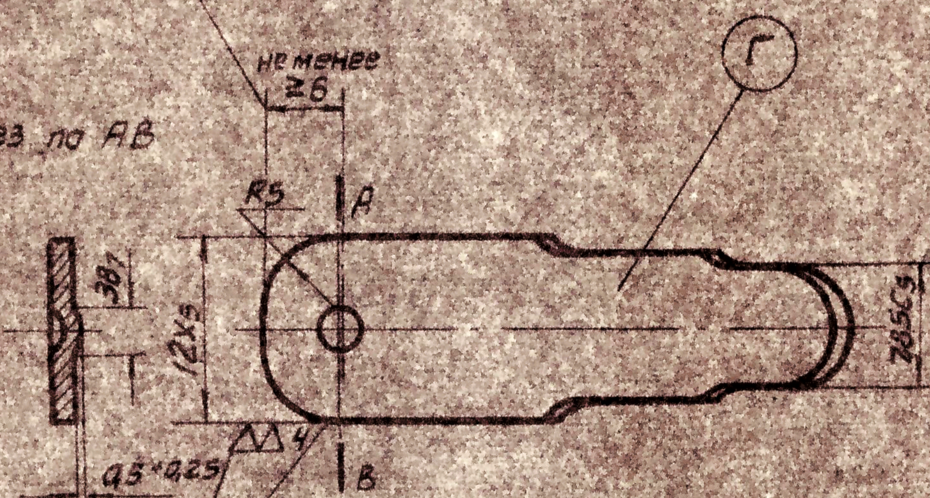
1. Схема испытания на упругость ("вневале")



2. Схема испытания нагрузкой (взвешивание)



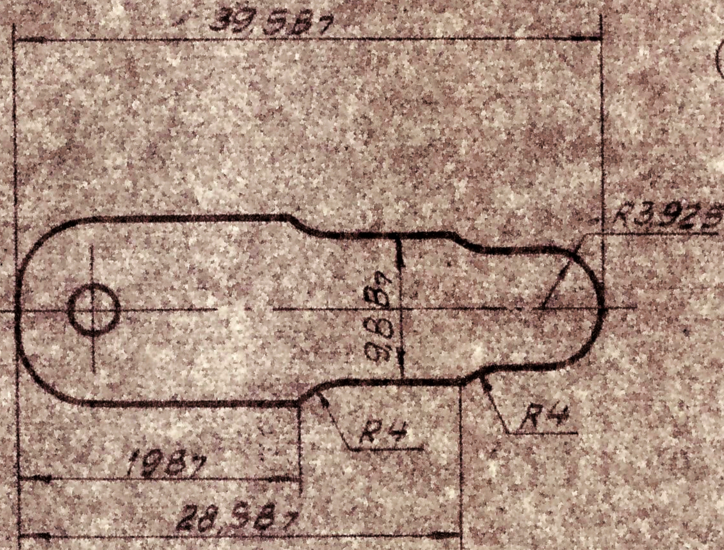
Разрез по АВ



По всему контуру.

Остатки облоя не более чем на 1/2 ширины боковых граней без поперечных надрывов допускаются по эталону.

Развертка



*) Закалить HRC 46-52
Местная убитость в месте замера твердости до 0,08 мм

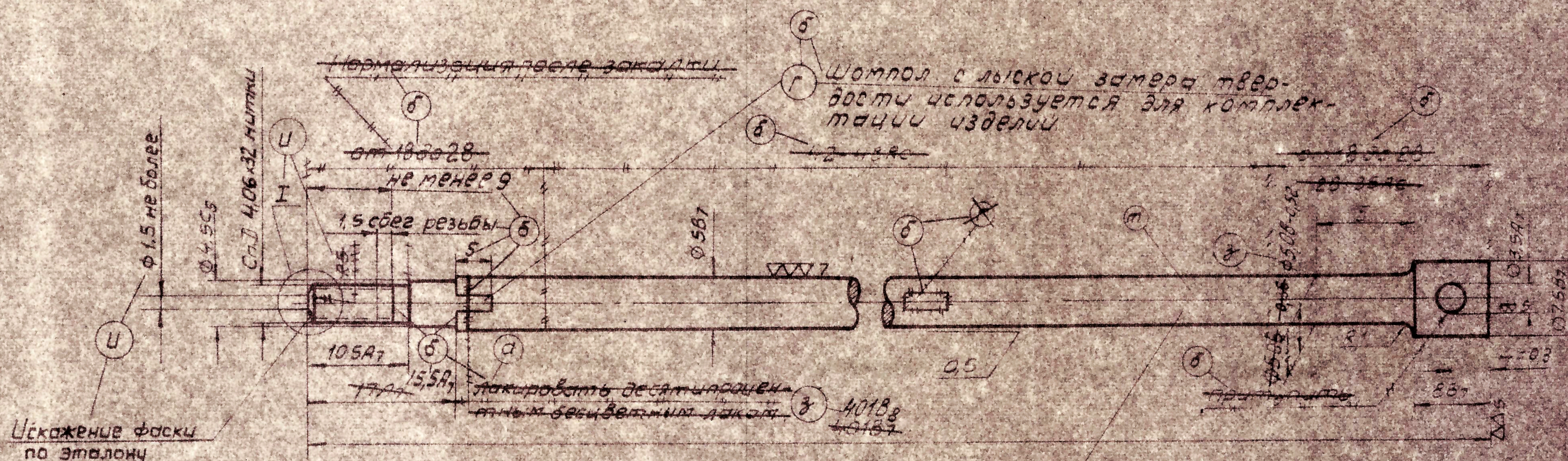
**) Покрытие фосфатное пассивирование с пропиткой лаком, допускается Хим. Фос. лак ГОСТ 9791-61.

1. ~~Закалить 46-52 Rc~~
2. Пескоструить
3. ~~Покрытие цинка фосфатное, допускается фосфато-масляное.**)~~
4. Испытание "вневале" в течение 24 час
5. Модуль упругости $E = 20000$ кг/мм²
6. Острые ребра притупить $R = 0{,}3$

					3-22109	56-А-212		
з	2	Р-АП161-65		2.966	Пружина планки прицельной	0-23		
ж	4	Р-АП62-66		25.4.66		Литера	Вес	Масшт.
а	2	Р-АП251-63		19.2.64		Б	4,2	2:1
Изм.	Кол.	Документ	Подпись	Дата	Лента УВЛ-С-1,45 ГОСТ 2283-57	Лист 1	Всего листов 1	
Конструктор	Корольков							
Вед. кон.	Харьков							
Нормоконтр.	Юрлагин							
Гл. кон.	Миронов							
Гл. инж.	Ланин							
Военпред	Парамонов							

0-24		3-22109

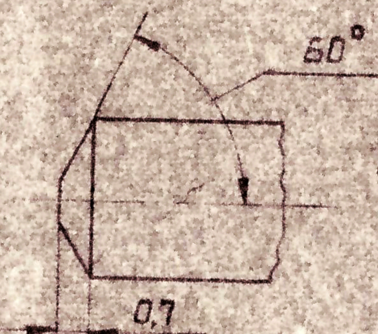
▽▽6 ОСТАЛЬНОЕ



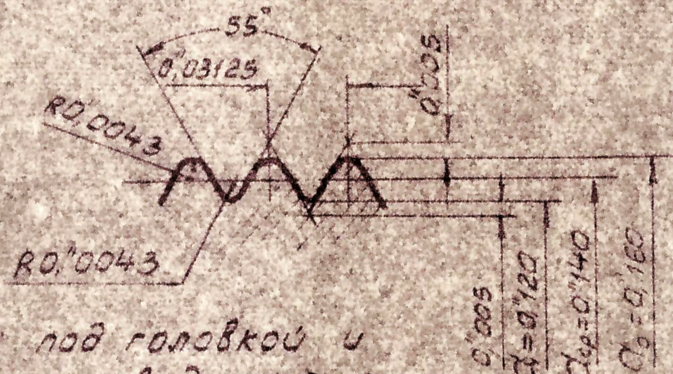
Ⓑ Допускаются местные продольные риски на глубину 0,02мм на всей длине цилиндрической части (по эталону)
Волосовины на детали не допускаются

Ⓘ $\frac{I}{M5:1}$

До накатки резьбы



Профиль спец. резьбы M10:1



Ⓒ **) на резьбе фосфато-масляное

Ⓑ 1. Закалить HRC 42-48.

2. Полировать по эталону

Ⓒ 3. Покрытие фосфато-лаковое**)

Ⓑ 4. Острые ребра притупить.

5. Допускается правка детали после окончательной отделки и нанесения покрытия без последующего отпуска только в средней части *)

*) Правка шомпола под головкой и резьбового конца производится с последующим отпуском и проверкой на дефектоскопе

Изм.	Кол.	Док. чего №	Подпись	Дата
и	3	Р-А0321-68		10.3.68
з	2	Р-А0151-66		13.9.66
е	2	Р-0121-63		31.05.63
б	12	Ж-079-61		14.7.61
а	1	Р-0137-60		
Констр.	Калашников			
Вед. кон.	Харьков			
Нормок.	Карзин			
Гл. кон.				
Гл. инж.	Дынин			
Военпр.				

3-22105	56-А-212
Шомпол	0-24
	Литера: Б · Вес: 60 · Масшт.: 2:1
Сталь круглая 5(В) ГОСТ 7417-57 / 55 ГОСТ 1051-50	Лист 1 · Всего листов 1

Взамен инв. №подл.

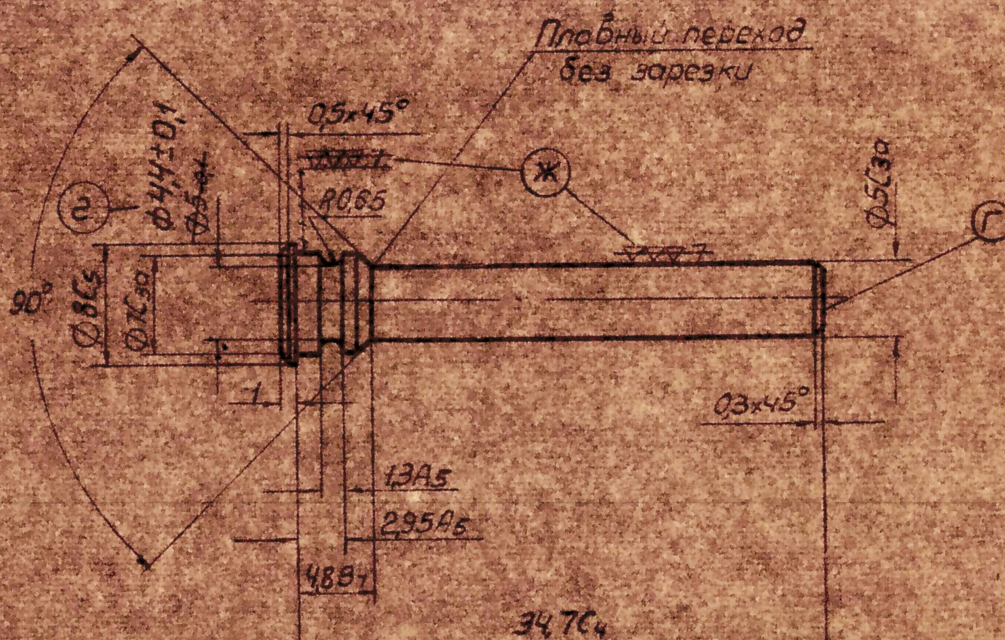
Инв. №подл.

Дата / подп.

3-22109 | 0-25

▽6 (ж)

~~▽▽ 6 ОСТАЛЬНОЕ~~



(г) ~~Для ЗИП~~ 35,7С₅ – для ЗИП по особому заказу для изд. 56-А-212 выпуска до 1952 г.

(в) 1. Закалить ~~42-48 Rс~~ HRC 42÷50.

2. Покрытие фосфато-масляное

(в) *) (и) Сталь 30ХРА НО 5314-67 ~~НО 2774-58~~

Изм.	Кол.	Док. исх. №	Подпись	Дата
и	1	Р-АО321-68	Шубин	11.9.68
з	1	Р-АО161-66	[illegible]	2.9.66
ж	2	Р-АО62-66	[illegible]	25.4.66
г	2	Р-0121-63	[illegible]	
в	3	Р-045-62	[illegible]	11.4.62

Должность	Фамилия
Констр.	Калашников
Вед. кон.	Харыков
Нормак.	Жадин
Гл. кон.	Чирграон
Гл. инж.	Дынин
Военпр.	Баранич

3-22109 — 56-А-212

Ось спускового механизма (в)

0-25

Литера	Вес	Масшт.
Б	6,1	2:1

Лист 1 — Всего листов 1

~~Сталь круглая 8(А) ГОСТ 7417-57 / 35ХНВА ГОСТ 4543-48~~ *)



3-22109 | 1-1А

$\nabla\nabla$6 ОСТАЛЬНОЕ

Детали рассортировываются на пять групп в зависимости от размера А в таблице и клеймятся соответствующим номером группы.

№ и клеймо группы	А
1	$50,90^{+0,05}$
2	$50,95^{+0,05}$
3	$51,00^{+0,05}$
4	$51,05^{+0,05}$
5	$51,10^{+0,05}$

Сечение по ЖЖ M2:1

по РР

Вид по стрелке А

Профиль резьбы СП 26×1,5 М10:1

На участках длиной 10и 7,5мм допускается ширина окна 26А₇

Допускается зарезка на глубину до 0,2мм.

Разрез по КК-ЛЛ-ММ

Допускается врезание ин-та при обработке направляющих.

Разрез по АА-ББ

Сечение по ЗЗ

Сечение по ИИ

При торцовке размера 31С₅ уступ в углу не допускается

Допускается зарезка на 0,15мм шириной не более 3мм

Допускается несовпадение плоскости в пределах допуска на толщину стенки.

Спираль правая шаг 3мм.

На длине 22мм на остальной длине 38₇

Сечение по НН

Сечение по ПП

Сечение по ОО

Допускается врезание по ⌀26,5А₅ на 0,2мм. Выступание не допускается.

На длине 35мм от переднего торца, на остальной длине 34С₅

Разрез по ВВ

Сечение по СС

Свал уступа не допускается, допускается поднутрение в пределах допуска на размер 31С₅, т.е. не более 0,17мм.

На углах фаска 1×45°

Не более R0,4

Схема построения начала спирали M2:1

4,3-координата точки начала спирали измеряется по ⌀25,86мм.

Допускается несплющие 0,1

Вид по стрелке Б

По радиусу в углах допускается зарезка до 0,3мм по эталону

Сечение по ЕЕ

Сечение по ГГ-ДД

Форма поднутрения по эталону

Смещение паза относительно оси резьбового отверстия допускается только в пределах допуска, на остальной длине допускается смещение до 0,2мм сверх отклонений в пределах допуска.

Допускается зарезка от R4 на глубину до 0,5мм.

Сечение по ФФ M2:1

Сечение по УУ

Сечение по ТТ

Допускается уступ до 0,3мм

При выполнении фаски допускается зарезка на длине до 5мм.

M5:1

от боковой стенки

от переднего торца

Сечение по ХХ

После термообработки

Разрез по ЦЦ-ЧЧ

В зоне R12 толщина стенки 1,4₋₀,₁₅

Допускается зарезка на глубину до 0,3мм с плавным переходом в конце.

Допускается зарезка стенки до 0,2мм, уступ не допускается.

1. Внутренние углы R=0,4мм
2. Острые ребра притупить
3. Чистота резьбы по эталону
4. Местные дефекты обработки по эталону
5. Закалить 40-44Rc

Лит изм.	Кол.	Док. изгот.	Подпись	Дата
а	3	D-0157-60	[illegible]	[illegible]
Констр.	Калашников			
Вед. кон.	Каракозов			
Нормок.	Быков			
Гл. кон.	Михайловский			
Гл. инж.	Дынин			
Военпр.	Паранчев			

3-22109 | 56-А-212

Коробка ствольная

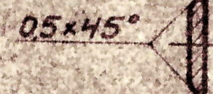
1-1А

Литера Б | Вес 631 | Масштаб 1:1

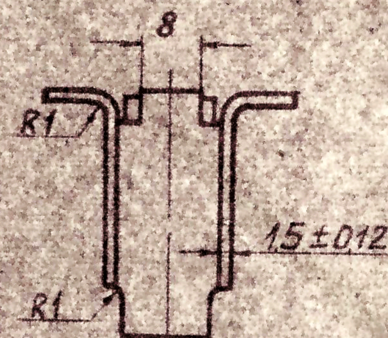
Лист 1 | Всего листов 1

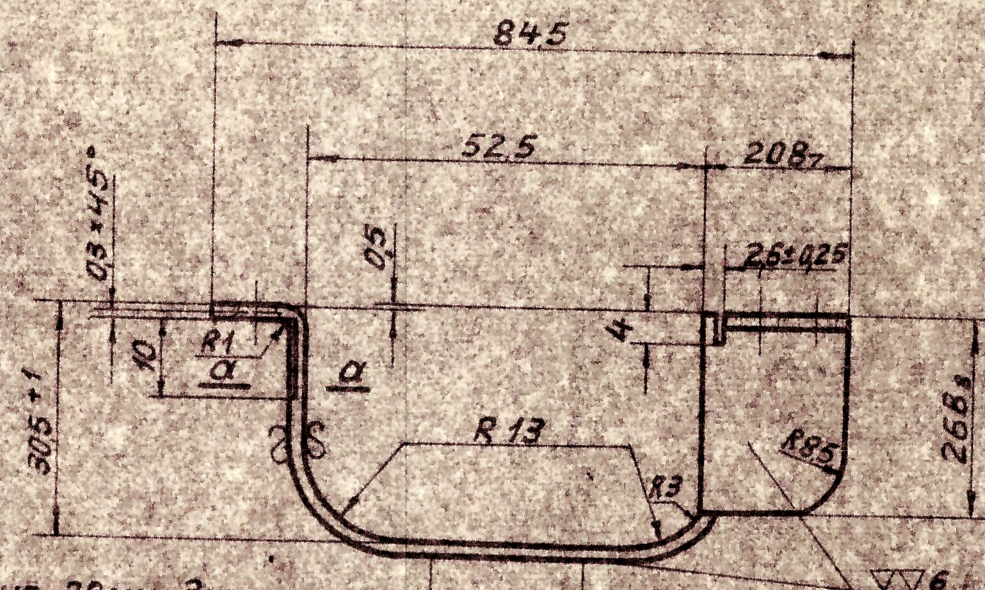
Сталь 40Х ГОСТ 4543-48

1-6		3-22109

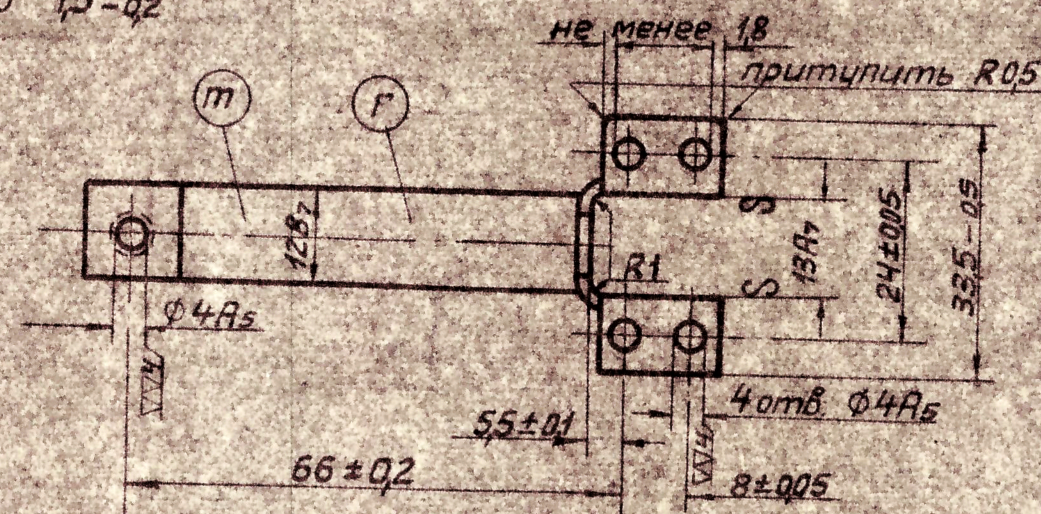


∇3 ОСТАЛЬНОЕ





На длине 20мм допускается толщина до 1,5-0,2



1. Острые ребра притупить.
2. Закалить 35-40 Rc.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	3-22109		56-А-212	
Констр.		Калашников			Скоба спусковая		1-6	
Вед. конс.		Харьков				Литера	Вес	Масшт
Нормоконтр.		Конов				Б	27	1:1
Гл. конс.					Лист	Лист 1	Всего листов 1	
Гл. инж.					В 15 ГОСТ 3680-57			
Военпред					П Н 40 ГОСТ 914-56			



3-22109

1-7

∾ ОСТАЛЬНОЕ

Г

R6

45,48₋₁

∇4

∇4

0,75

60°

60°

∇6

∇6

26,5-0,2

0,3÷0,5 по эталону

1,7

1. Закалить 37-44 R_c
2. Допускается неплоскостность задвижки до 0,1 мм.

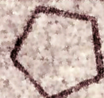
Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

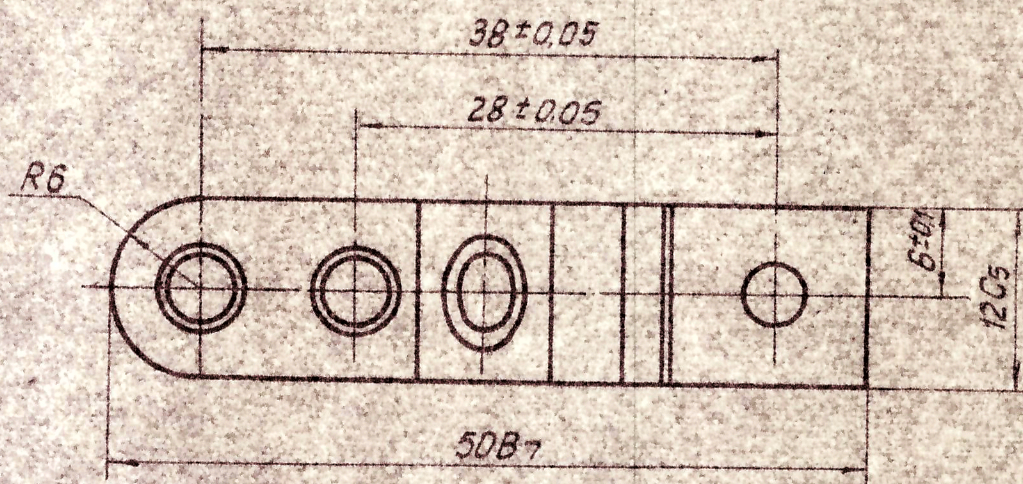
Изм.	Кол.	Док. и его №	Подпись	Дата		
Констр.		Калашников			**3-22109**	56-А-212
Вед. кон.		Харьков			Задвижка коробки	1-7
Нормок.		Калдин				Литера: Б · Вес: 15,9 · Масшт.: 2:1
Гл. кон.		Митрофанов			Лента 40С-Н0-1,7 ГОСТ 2284-43	Лист 1 · Всего листов 1
Гл. инж.		Дынин				
Военпред		Паранцев				

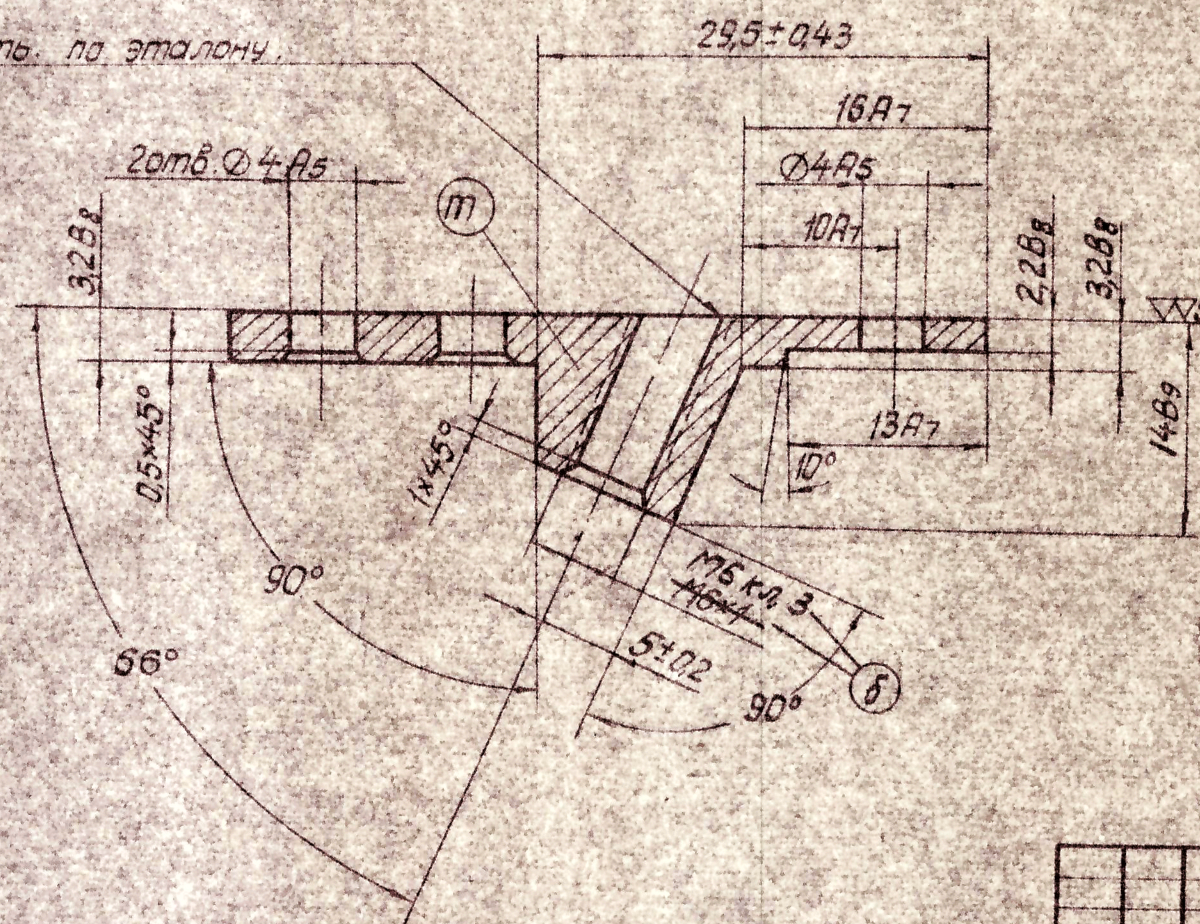
3-22109



1-8

∇∇4 остальное





					3-22109	56-А-212		
6	1	Ж-089-61		14.7.61	Основание винта рукоятки.	1-8		
Изм.	Кол.	Докум. №	Подпись	Дата		Литера	Вес	Масшт.
Констр.		Калашников				Б	18	2:1
Вед. конс.		Ярдыщев				Лист 1	Всего листов 1	
Нормок.		Калдин						
Гл. конс.		Шерстобитов			Сталь 45			
Гл. инж.		Дынин			ГОСТ 1050-57			
Военпред		Поломичев						

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

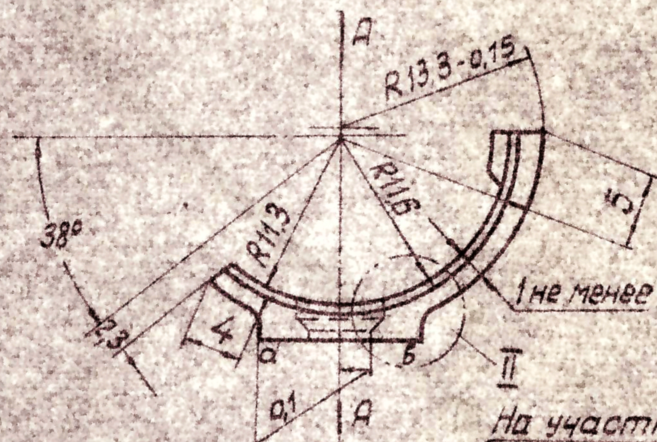
Дата | Подп.

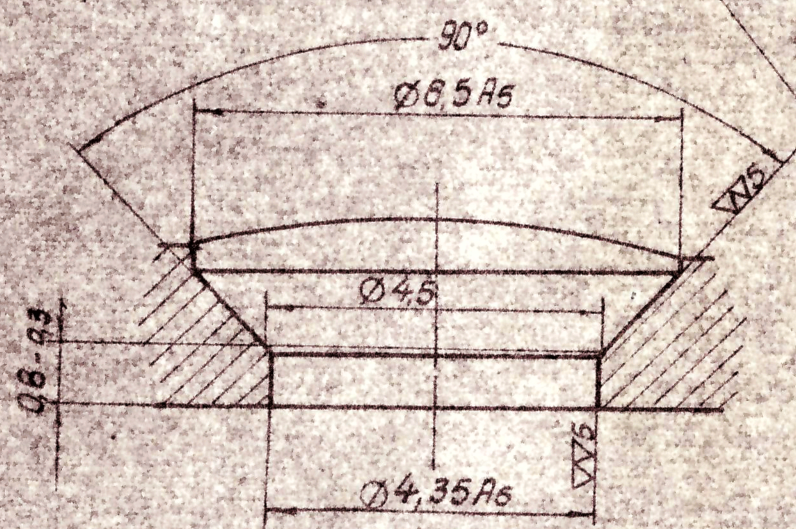
3-22109 | 1-9

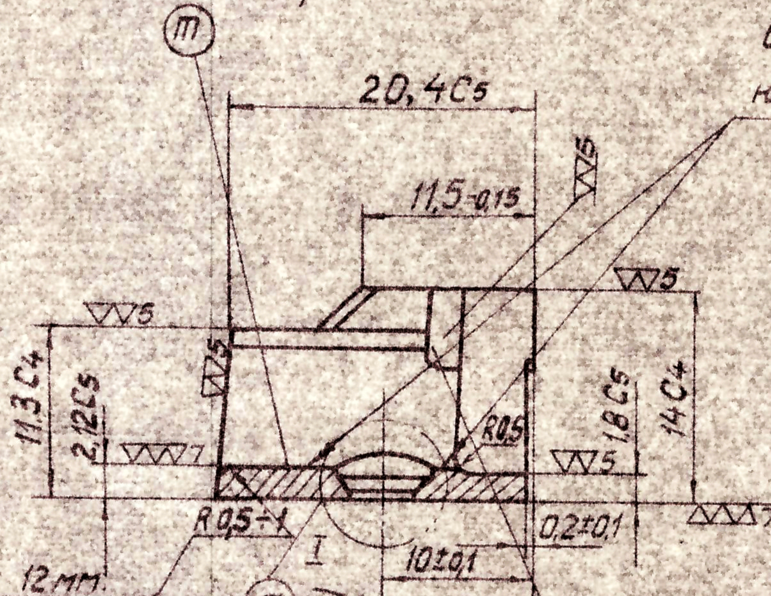


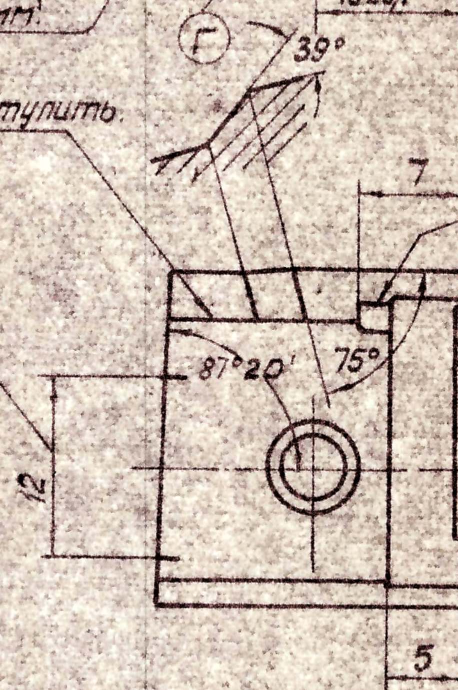
▽▽6 ОСТАЛЬНОЕ

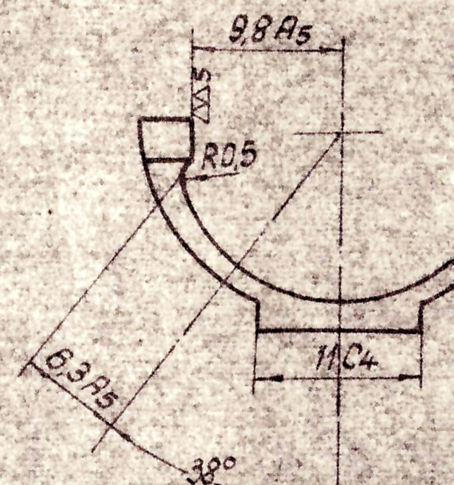












Штрихи от обработки в нижней части допускаются только поперечные.

На участке 12 мм.

Ребра притупить.

Допускается зарезка контура до 0,3 мм.

1. Контур по R13,3-0,15 проверяется относительно поверхности „aБ".
2. Острые рёбра притупить.
3. Закалить 42-48 Rc

Изм.	Кол.	Лок. и его №	Подпись	Дата
Констр.	Калашников			
Вед. кон.	Лобашев			
Нормокон.	Холодин			
Гл. кон.	Шерстнёв			
Гл. инж.	Донцов			
В. воен. пр.	Пароменов			

3-22109 | 56-А-212

Сухарь. | 1-9

Литера	Вес	Масшт.
Б	7,7	2:1

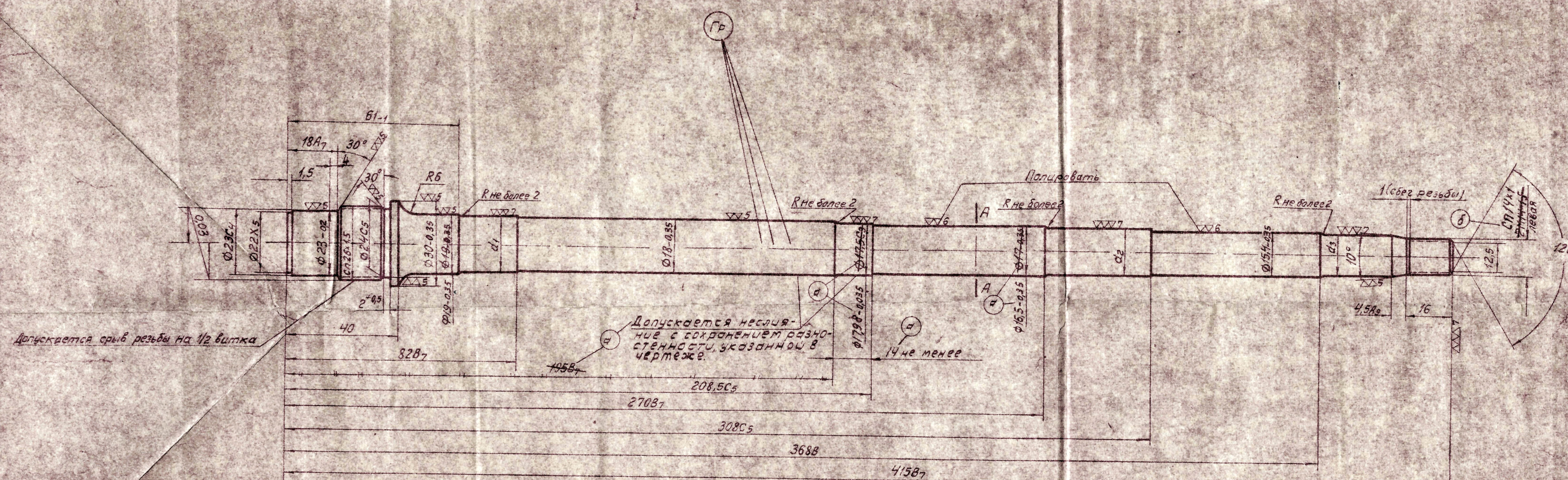
Лист 1 | Всего листов 1

Сталь 50 ГОСТ 1050-57



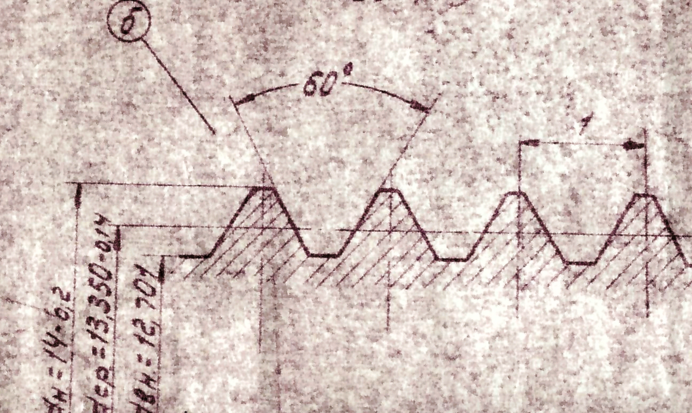
3-22109 | 1-10

▽▽6 ОСТАЛЬНОЕ



Профиль резьбы левой сп.14-1

М20:1



Диаметры	Группы			
	0	1	2	3
d_1	—	$18,565_{-0,025}$	$18,575_{-0,02}$	$18,635_{-0,02}$
d_2	$16,005_{-0,02}$	$16,04_{-0,02}$	$16,055_{-0,015}$	$16,12_{-0,015}$
d_3	$15,005_{-0,02}$	$15,04_{-0,02}$	$15,055_{-0,015}$	$15,12_{-0,015}$

Номер группы клеймить.

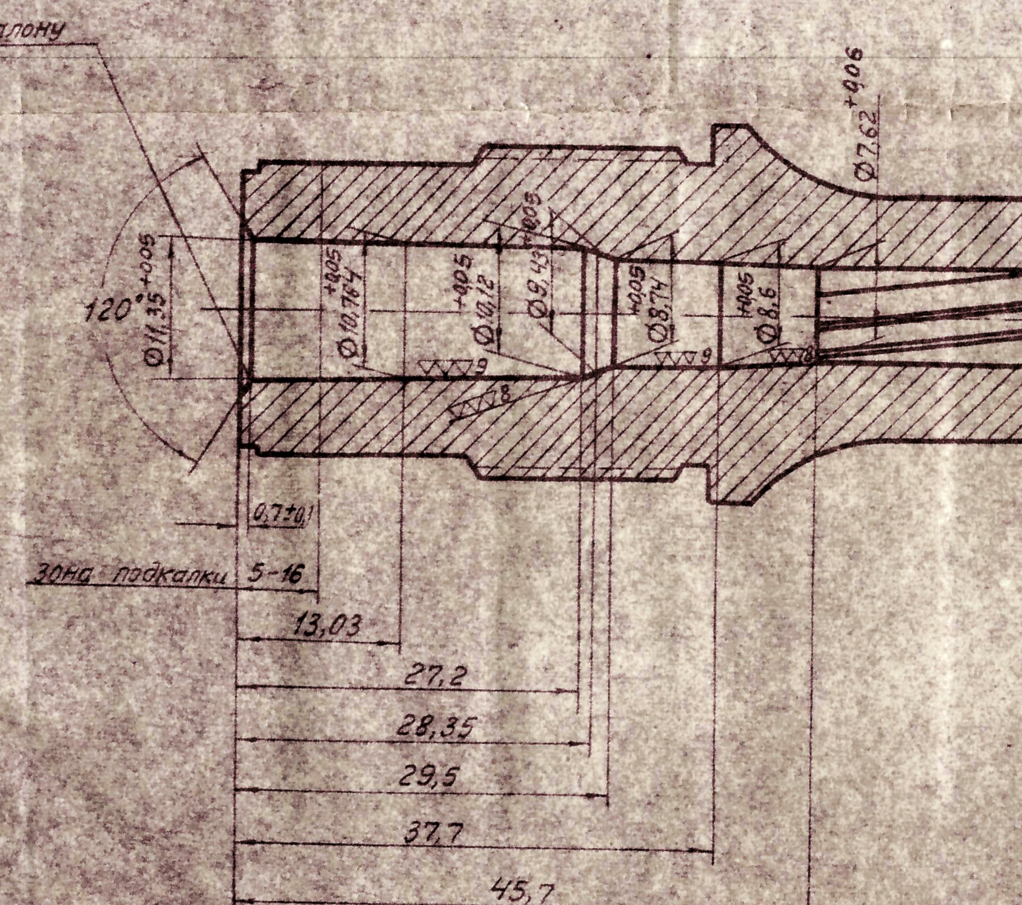
Количество деталей с диаметрами посадочных мест по размерам 1 и 2-ой группы определяется потребностью сборки.

В отдельных случаях допускается изготовление деталей с размерами по 0 и 3-ей группам.

При этом детали подаются на сборку в комплекте с дет. 1-21 и 1-29 или 1-30 с размерами посадочных мест по соответствующим группам.

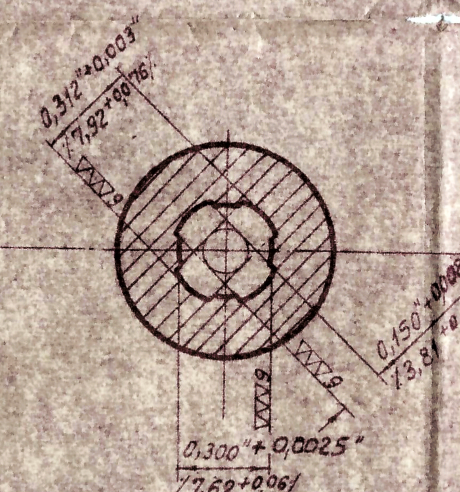
М2:1

Притупить по эталону

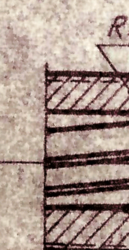


Сечение по АА

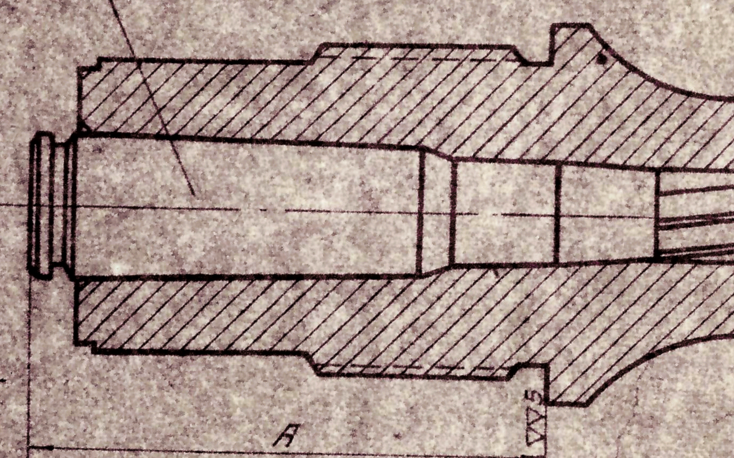
М2:1



Размеры в скобках поставлены в мм.



Шашка 32,85



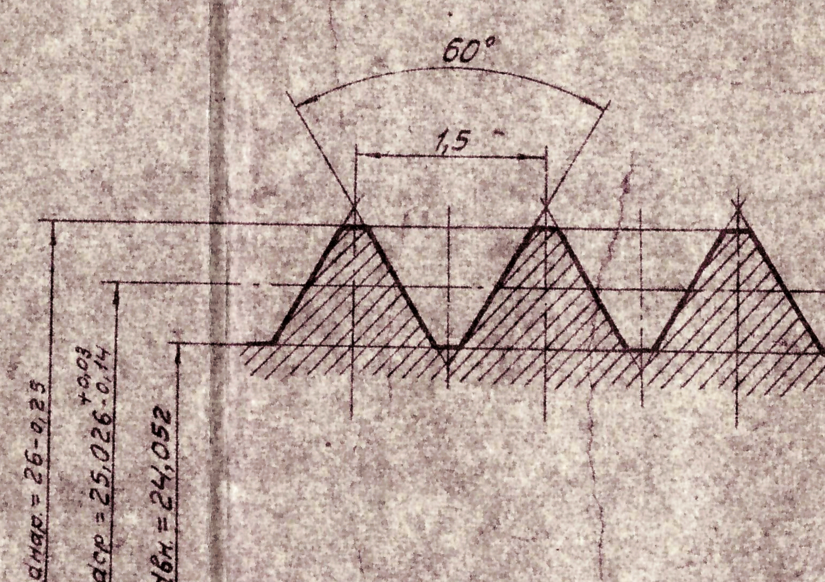
№гр	А
1	$39,85^{+0,05}$
2	$39,9^{+0,05}$
3	$39,95^{+0,05}$
4	$40,0^{+0,05}$
5	$40,05^{+0,05}$

Деталь рассортировывается на группы в зависимости от размера „А", указанного в таблице и клеймится соответствующим номером группы.

Количество деталей по группам определяется потребностью сборочного цеха.

Профиль резьбы сп.26×1,5-2кл.

М20:1



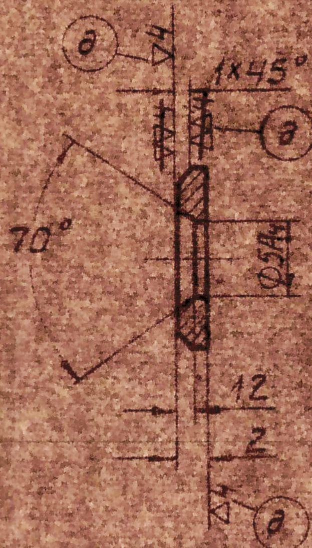
1. Канал ствола и патронник хромировать. Толщина слоя хрома не менее 0,04мм на диаметр по каналу ствола и не менее 0,01мм на диаметр по патроннику.
2. Размеры канала ствола и патронника окончательные /после хромировки/.
3. Нарезы правые, шаг нарезов 240±10
4. Дульный срез должен быть перпендикулярен оси канала ствола. Перпендикулярность дульного среза относительно оси канала ствола проверяется калибром с длиной рабочей цилиндрической части 50мм диаметром $7,54_{-0,005}$, при этом просвет между калибром и дульным срезом ствола не допускается.
5. Местные дефекты обработки – по эталону.
6. Чистота резьбы – по эталону.
7. Допускается разностенность
   а) по размерам d_1 и d_2 – 0,3 мм.
   б) по размерам d_3 и 230 – 0,2 мм.
   в) на остальных участках – 0,5мм
8. Острые рёбра притупить R≈0,4
9. Закалить в заготовке, диаметр отпечатка по Бринеллю 3,5 – 3,9. Пенек подкалить 37–44 HRc

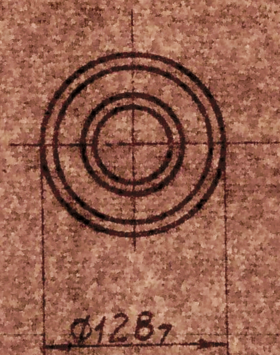
					3-22109	56-А-212
б	2	ис-083-61			Ствол	1-10
а	5	р-0157-60				Литера: Б; Вес: 630; Масштаб: 1:1
Лит. изм.	Кол.	Док. изв. №	Подпись	Дата		Лист 1; Всего листов 6
Констр.	Калашников				Сталь 50РА	
Вед. кон.	Карыков				ЧМТУ 2338-57	
Нормок.	Калдин					
Гл. кон.						
Гл. инж.						
Военпр.	Параничев					

1-12 | 3-22109



VV 5 остальное

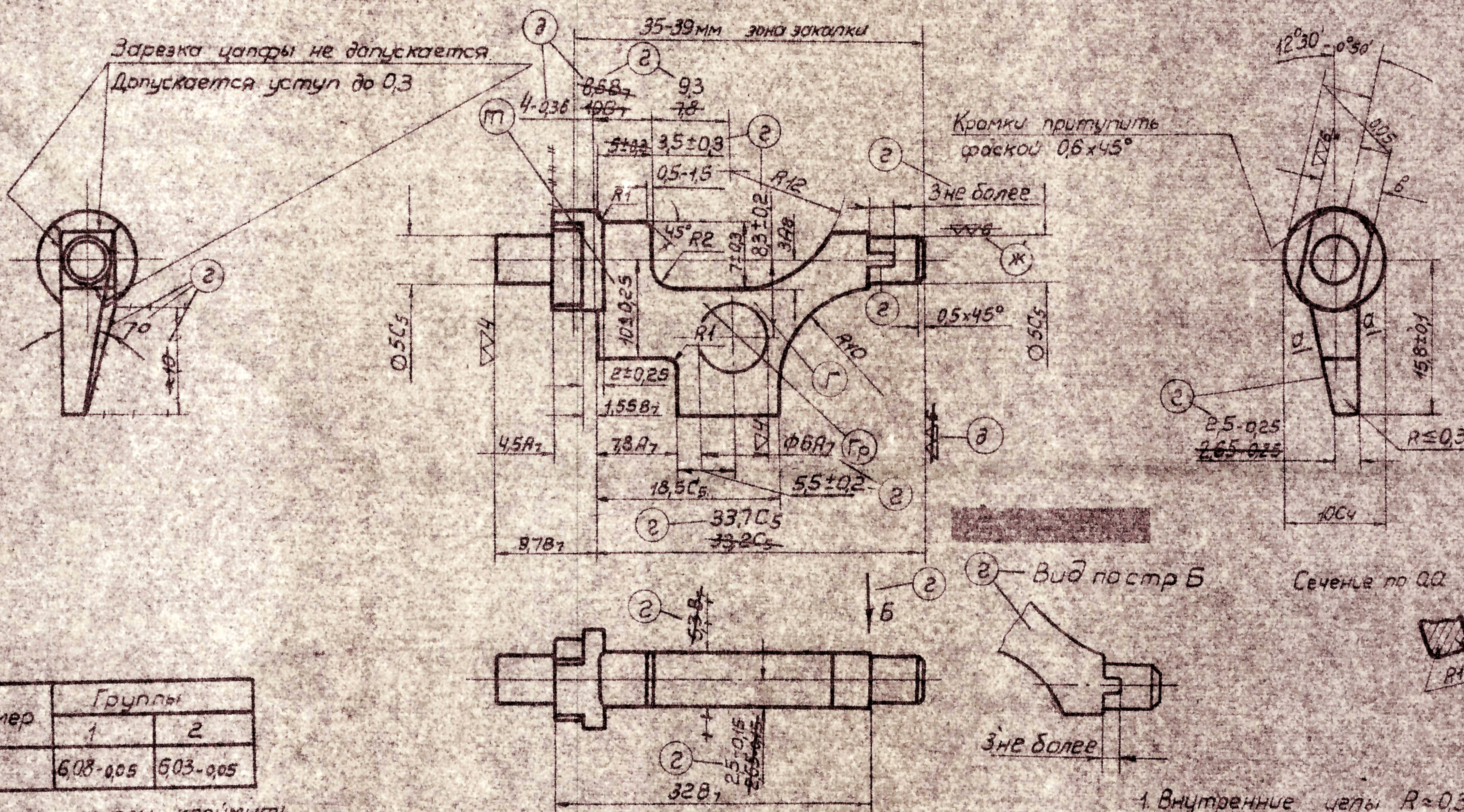




Взамен инв. № подл.					**3-22109**	56-А-212	
					Шайба оси щитка	1-12	
	3	3	Р-80214-64		22.12.64		
	Изм.	Кол.	Док. изгот. №	Подпись	Дата	Литера	Вес	Масшт.
Инв. № подл.	Констр.	Калашников				Б	1,2	2:1
	Вед. конс.					Лист 1	Всего листов 1	
	Нормок.	Колобов						
Дата	Подп.	Гл. конс.	Митрофанов			Сталь круглая 12 (4) ГОСТ 7417-57		
	Гл. инж.					50 ГОСТ 1051-50		
	Военпред							

3-22109 1-13

▽▽5 ОСТАЛЬНОЕ



Размер	Группы	
	1	2
б	6,08-0,05	6,03-0,05

(г) Номер группы клеймить.
Для ЗИП размер „б" выполнять по 1ой группе.

1. Внутренние углы R≈0,3
2. Острые ребра притупить
3. Закалить ~~37-44 Rc~~ HRC 37-44 В месте замера твердости допускается зачистка поверхности и местный продел на 0,1 mm.

Лит. изм.	Кол.	Док-та №	Подпись	Дата
з	1	Р-А0151-66		2.9.66
ж	1	Р-А062-65		25.4.66
д	2	Р-А0214-64		13/2 64
г	1У	Р-0121-63		10.9.63

Констр.	Калашников		
Вед. кон.	Харьков		
Нормок.	Колбин		
Гл. кон.	Митрофанов		
Гл. инж.	Цынин		
Военпр.	Паршиков		

3-22109

56-А-212

1-13 (г)

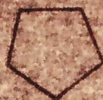
Сектор

Литера: Б | Вес: 15 127 | Масшт.: 2:1

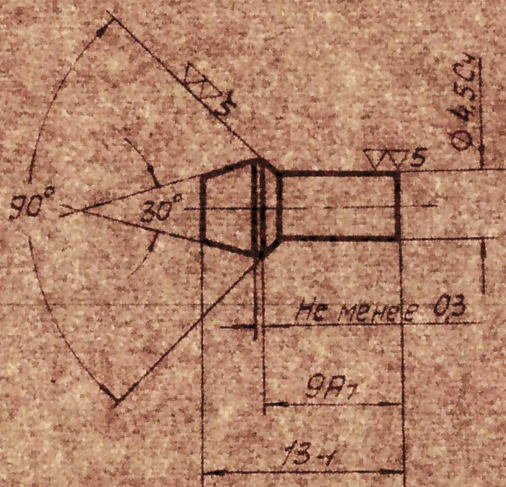
Лист 1 | Всего листов 1

Сталь 50 ГОСТ 1050-57

58

1-16		3-22109

∾ ОСТАЛЬНОЕ





Покрытие фосфато-масляное

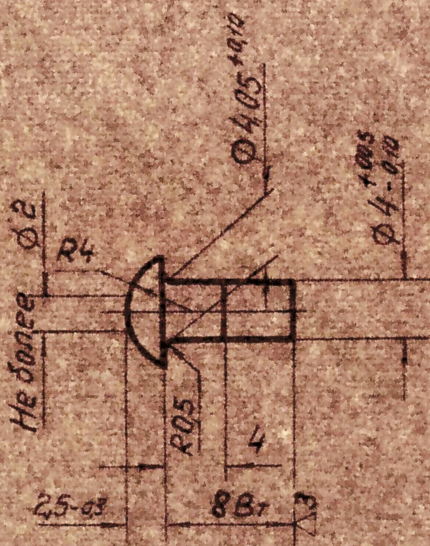
Взамен Инв. № подл.				3-22109	56-А-212		
	Лит	Кол.	Док-ид	Подп.	Дата	Заклепка сухаря	1-16
Инв. № подл.	Констр.	Калашников					
	Вед. кон.						Литера Б · Вес г · Масшт. 5:1
	Нормок.						Лист 1 · Всего листов 1
Дата	Подп.	Гл. инж.				Сталь 15 ГОСТ 1051-50	69

3-22109

1-17



~ ОСТАЛЬНОЕ





Размножение воспрещается.

Покрытие фосфато-масляное

Ус. лин.
Поликар
9.12.58

Взамен
Инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата	Подп.

Изм.	Кол.	Док. и разр.	Подп.	Дата
Констр.		Колдункин		
Вед. кон.		Харьков		
Нач. отд.				
Гл. кон.		Митрофанов		
Гл. инж.		Дынин		
Военпр.				

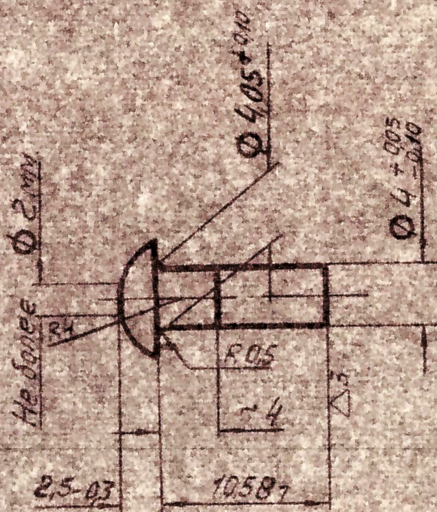
3-22109	56-А-212		
Заклёпка скобы	1-17		
	Литера	Вес	Масшт.
	Б	132	2:1
Праволока 4-15 ГОСТ 5663-51	Лист 1	Всего листов 1	

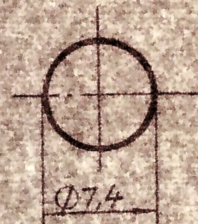


3-22109 | 1-19



∾ ОСТАЛЬНОЕ





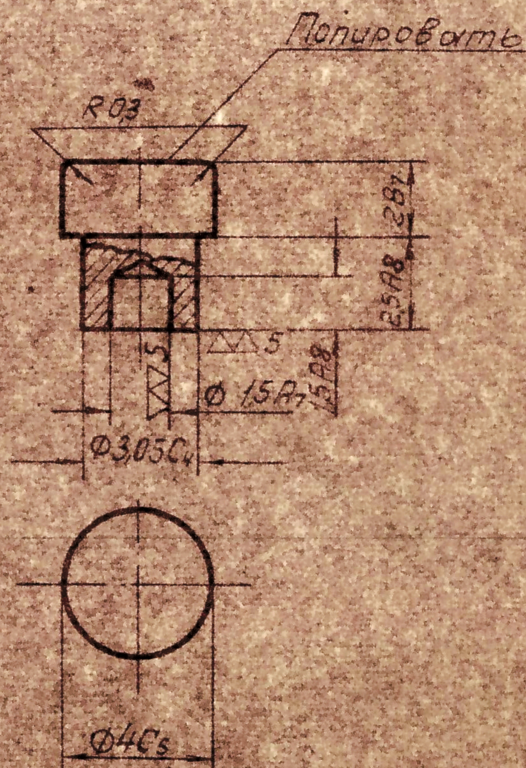
Покрытие фосфато-масляное

					3-22109	56-А-212
Изм.	Кол.	Док. и разр.	Подп.	Дата	Заклепка основания рукоятки	1-19
Констр.	Калашников					Литера Б, Вес 1,5, Масшт. 2:1
Вед. кон.	Харьков					Лист 1, Всего листов 1
Нормок.	Колбин				Проволока 4-15 ГОСТ 5663-51	
Гл. кон.						
Гл. инж.	Дымчин					
Военпр.	Лаломичев					

Взамен Инв. № подл.

Инв. № подл. | Дата | Подп.

∇∇6 ОСТАЛЬНОЕ



Взамен
Инв. N подл.

Изм. Лист	Кол.	Подпись	Подп.	Дата
Констр.	Калашников			
Вед. кон.	Харьков			
Нормок.	Колбин			
Гл. кон.	Митрофанов			9.V.58
Гл. инж.	Вынин			
Зав. пр.	Паранчук			11.V.58

Инв. N подл. | Дата | Подп.

Э-22109

56-А-212

1-20

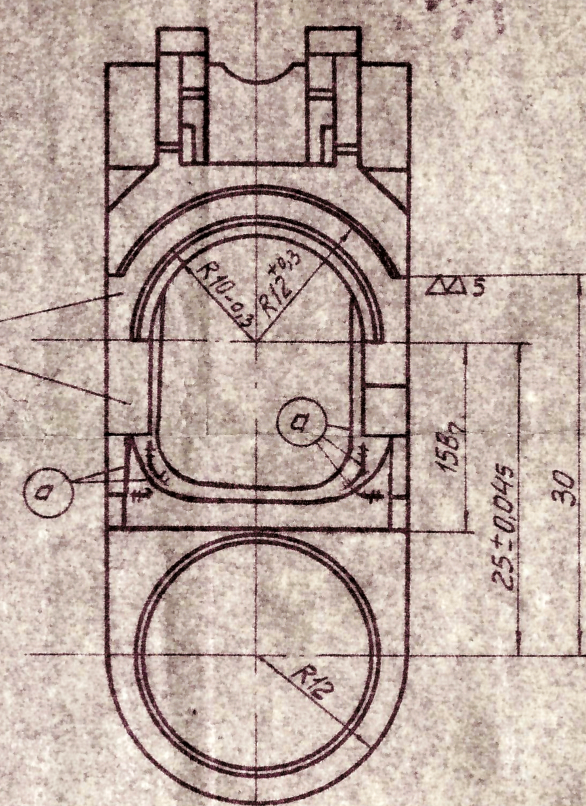
Ограничитель щитка

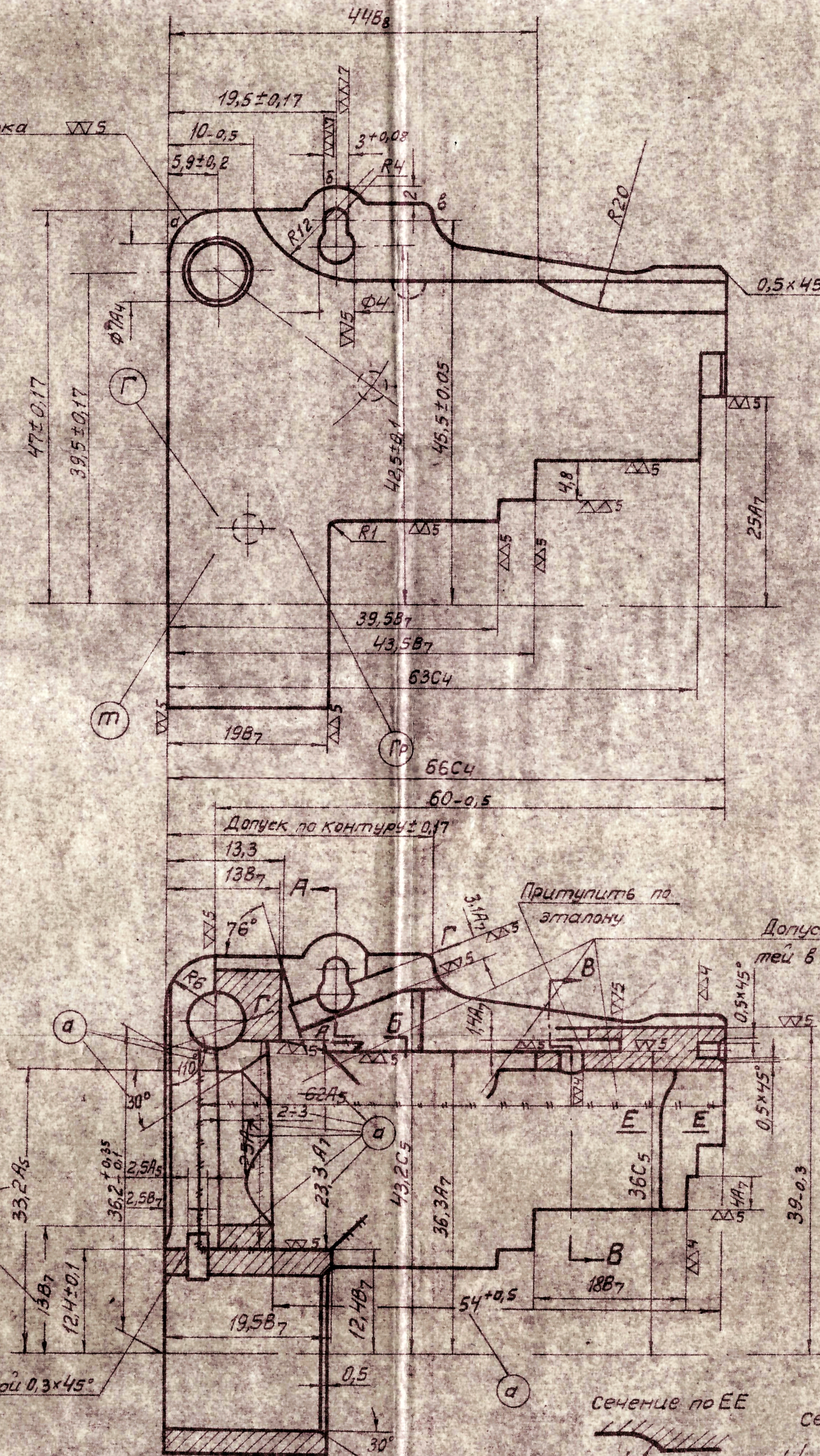
Литера	Вес	Масштаб
Б	03	5:1

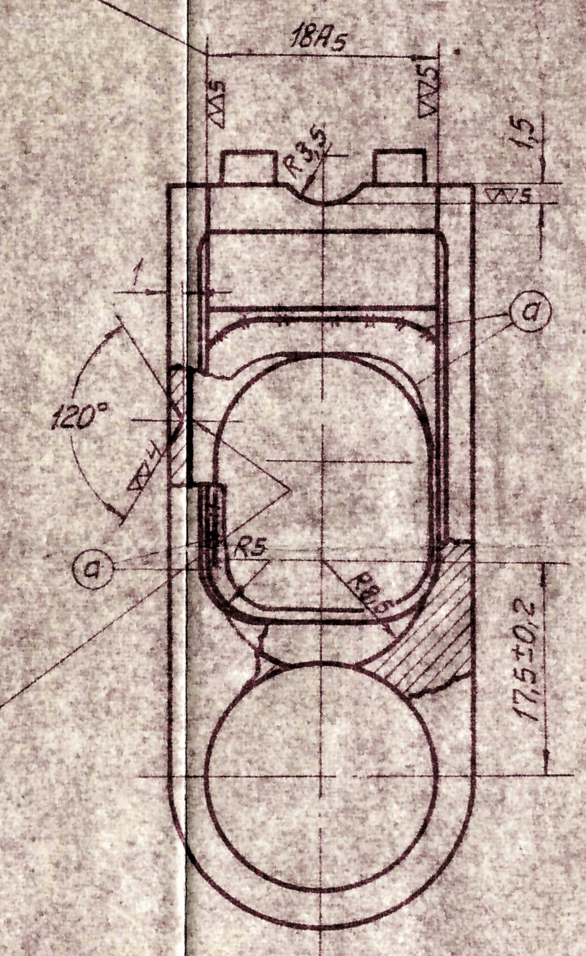
Лист 1 | Всего листов 1

Сталь 15 ГОСТ 1051-50

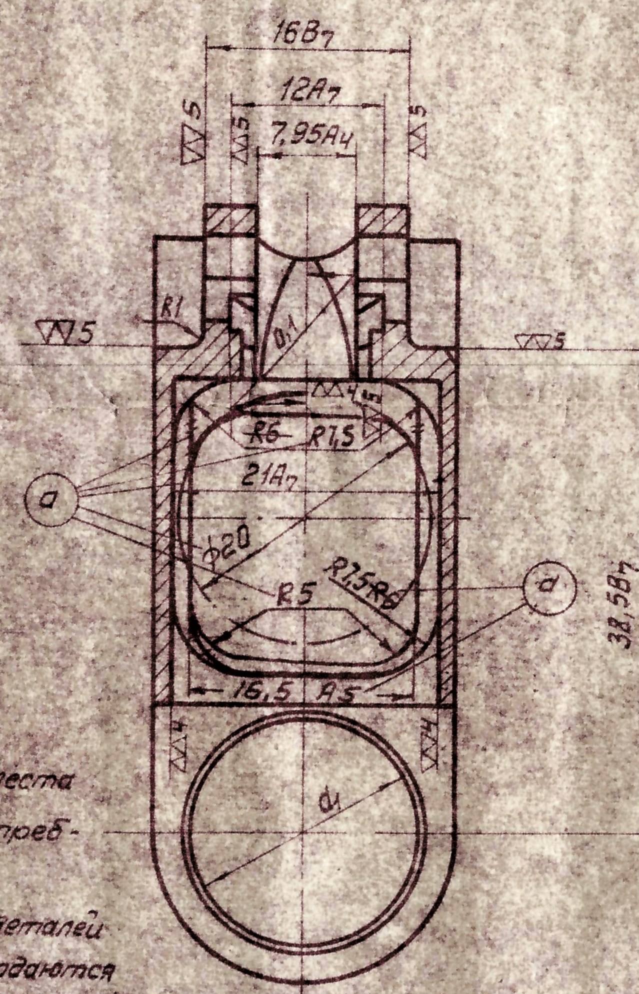
∇∇6 ОСТАЛЬНОЕ







Разрез по АА-ББ



Диаметр	Группы		
	1	2	3
d_1	$18{,}5^{+0{,}025}$	$18{,}525^{+0{,}02}$	$18{,}585^{+0{,}02}$

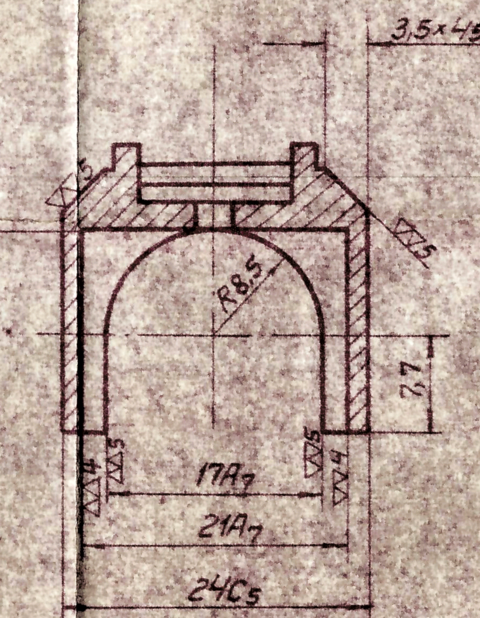
Номер группы клеймить.

Количество деталей с диаметром посадочного места по размерам 1ой и 2ой группы определяется потребностью сборки.

В отдельных случаях допускается изготовление деталей с размерами по 3ей группе*). При этом детали подаются на сборку в комплекте с дет. 1-10 соответствующей группы, а проверка пространственных допусков должна производиться калибрами рассчитанными на диаметр посадочного места по 3 группе.

*) Для ЗИП размер „d_1" выполнять по 1ой группе.

сечение по ВВ



сечение по ЕЕ

сечение по ГГ

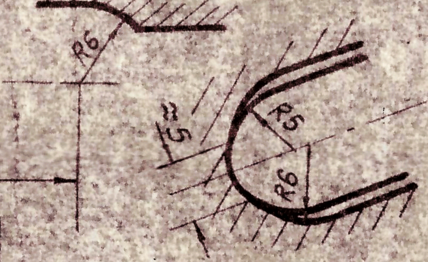
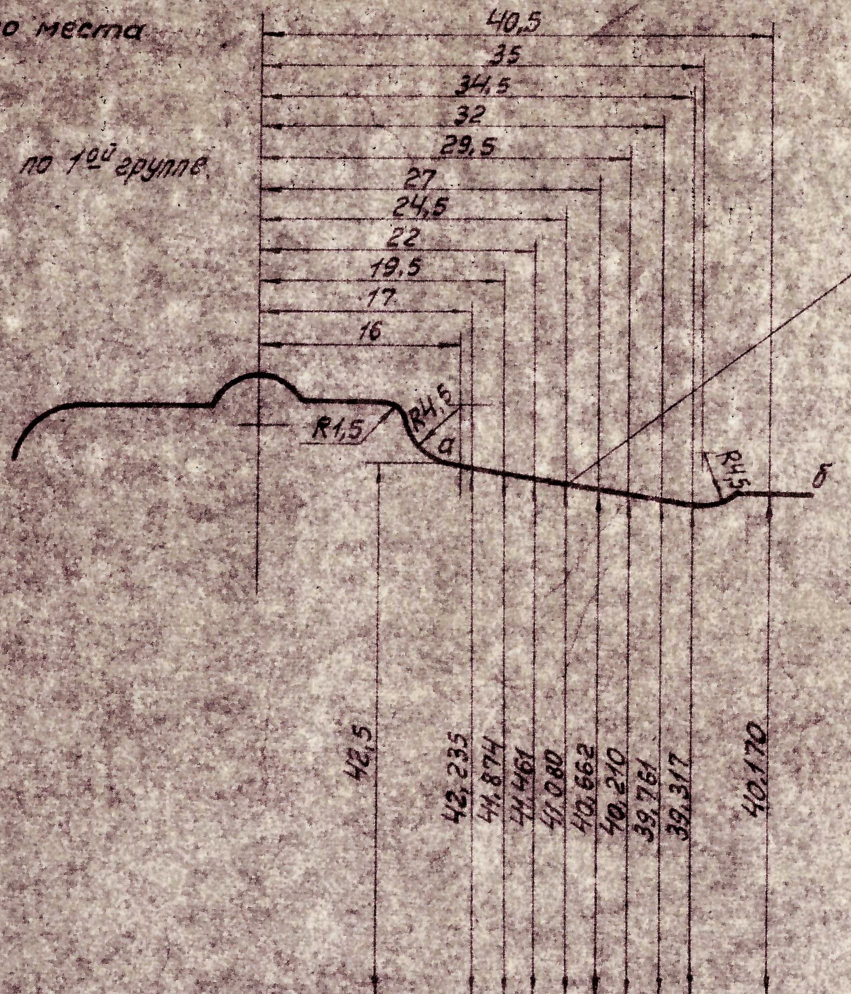
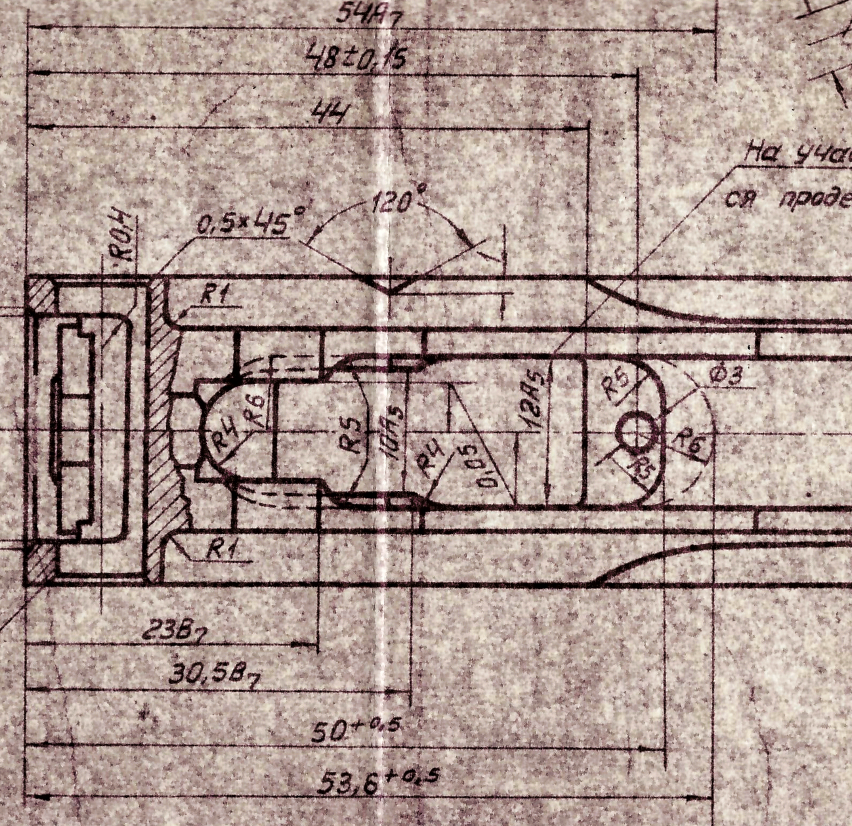


Схема построения кривой сектора





1. Острые ребра притупить.
2. Внутренние углы R0,4.
3. Закалить 35-40Rc.
4. Наружную поверхность полировать ∇∇7

3/а	2 / 10	Р-8015Г-65 / Р-8157-60		
Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Констр.	Калашников			
Вед. кон.	Харьков			
Нормок.	Калдин			
Гл. кон.	Митрофанов			
Гл. инж.	Дышин			
Военпр.	Парамичев			

3-22109 — 56-А-212

Колодка прицельная — 1-21

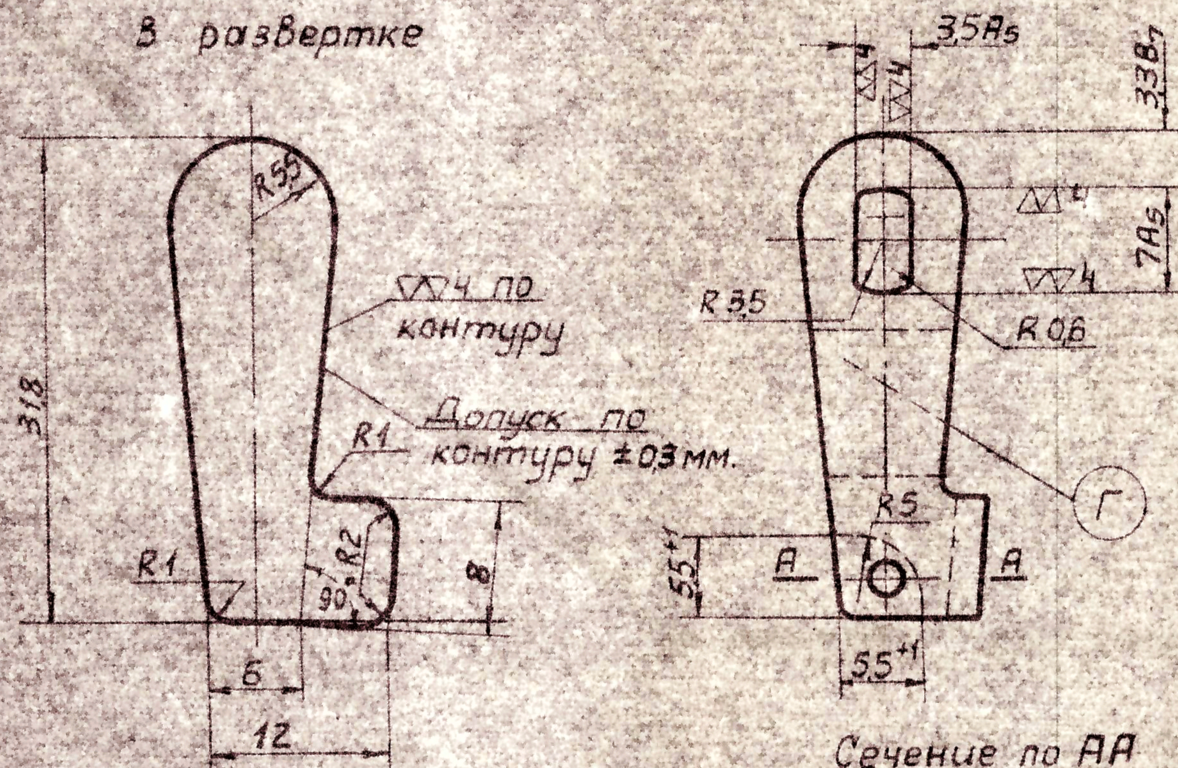
Литера: Б | Вес: 115,8 | Масштаб: 2/1

Лист 1 | Всего листов 1

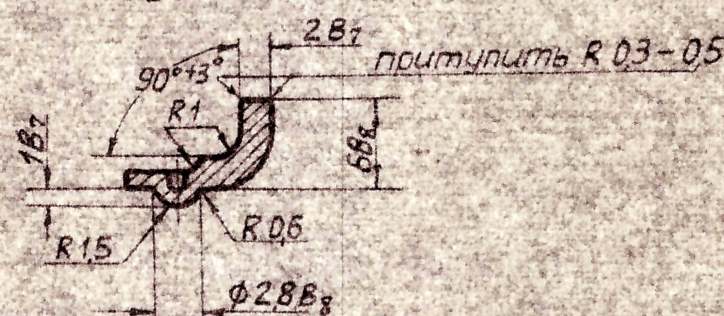
Сталь 50 ГОСТ 1050-57

1-22 | 3-22109

∾ ОСТАЛЬНОЕ



2,8В7
13В7
2,3±0,3
22,5±0,25
R1
R1
1,8В7
1,3В8
∇4



1. Острые ребра притупить.

(в)—2. Закалить ~~37–44 Rс.~~ HRA69-73

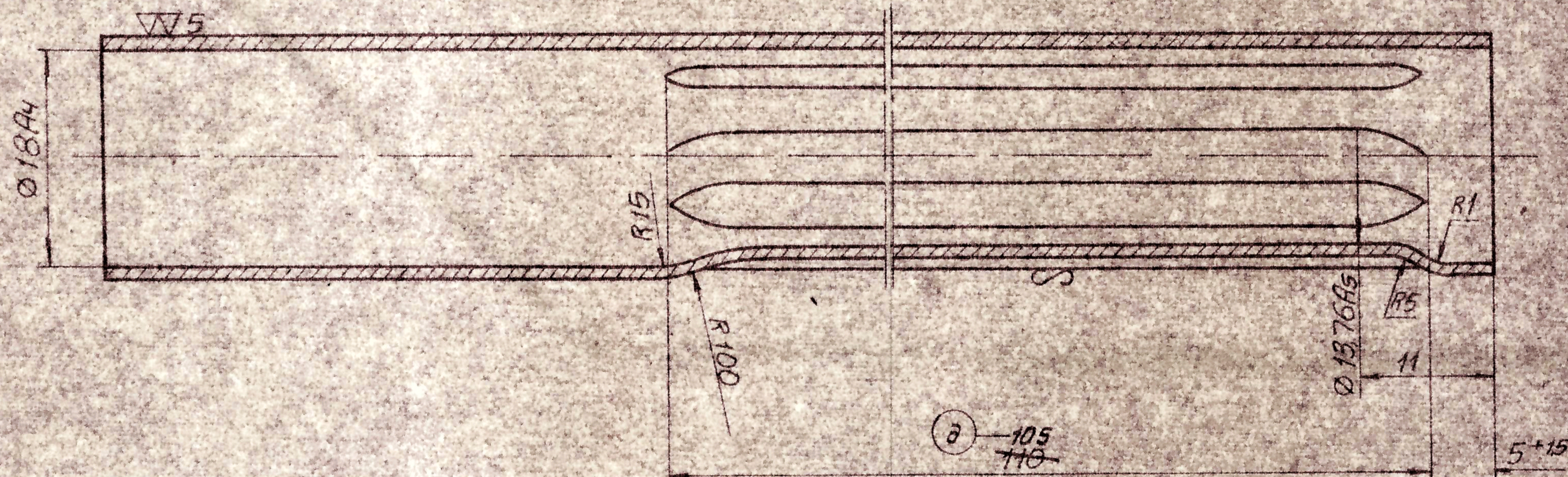
					3-22109	56–А–212		
3	1	Р-0121-63		09.63	Перо чеки	1–22		
Изм.	Кол.	Док. изгел.	Подпись	Дата		Литера	Вес	Масшт.
Констр.	Кузьмиков					Б	2,5	2:1
Вед. конс.	Харьков							
Нормок.	Колбин							
Гл. конс.	Митрофанов				Лента 50-С-НО-2	Лист 1	Всего листов 1	
Гл. инж.	Дынин				ГОСТ 2284-43			
Военпр.	Паранинов							

Взамен инв. № подл.

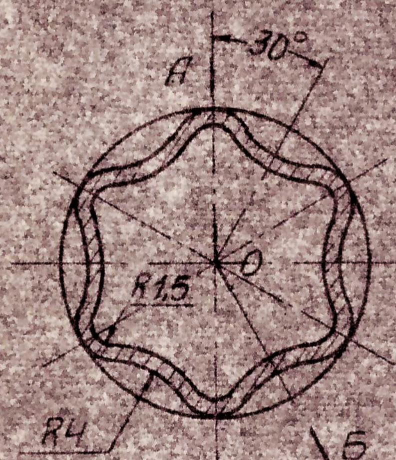
Инв. № подл.

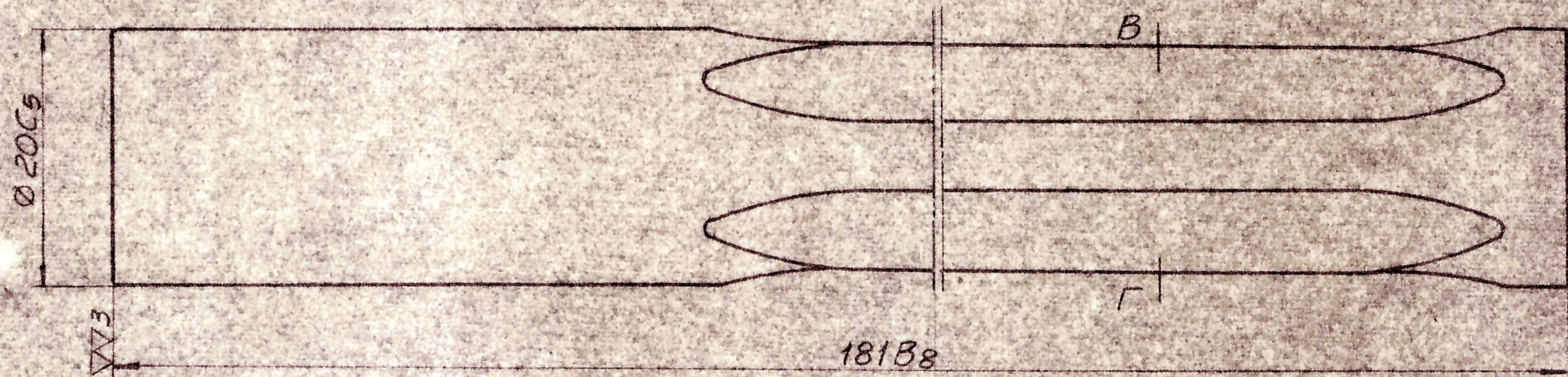
Дата | Подп.

Разрез по АОБ



Разрез по ВГ





x) Труба 20П×1П ГОСТ 8734-58
45 ТУ ГОСТ 8733-58

Наружные и внутренние поверхности пескоструить

Взамен инв. № подл.	Инв. № подл.	Дата	Подп.

Лит. изм.	Кол.	Док. №	Подпись	Дата
д	1	Р-А0274-64		23.11.64
а	2	Р-0157-60		
Констр.	Калашник.			
Вед. кон.	Ярдашев			
Нормок.	Колбин			
Гл. кон.	Шерстобит.			
Гл. инж.	Дымов			
Военпр.	Параничев			

3-22109

56-А-212

Трубка направляющая (д)

1-23

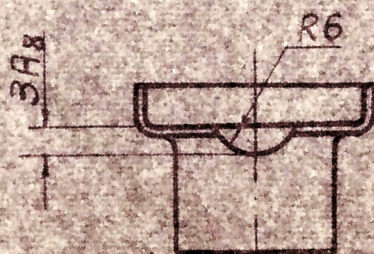
Литера	Вес	Масштаб
Б	73	2:1

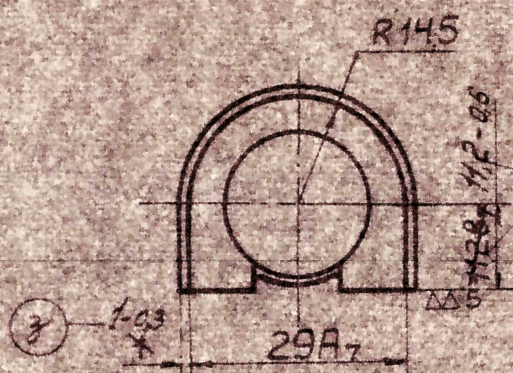
Лист 1 Всего листов 1

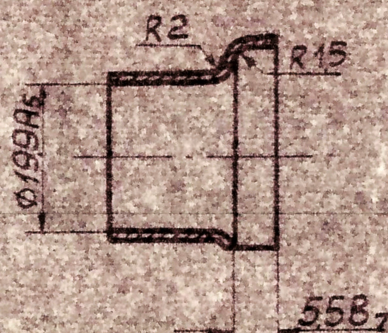
~~Труба 20б×1В-45 ГОСТ 301-50~~ x)

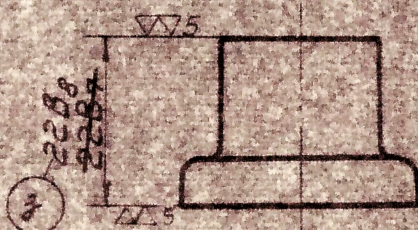


∞ ОСТАЛЬНОЕ





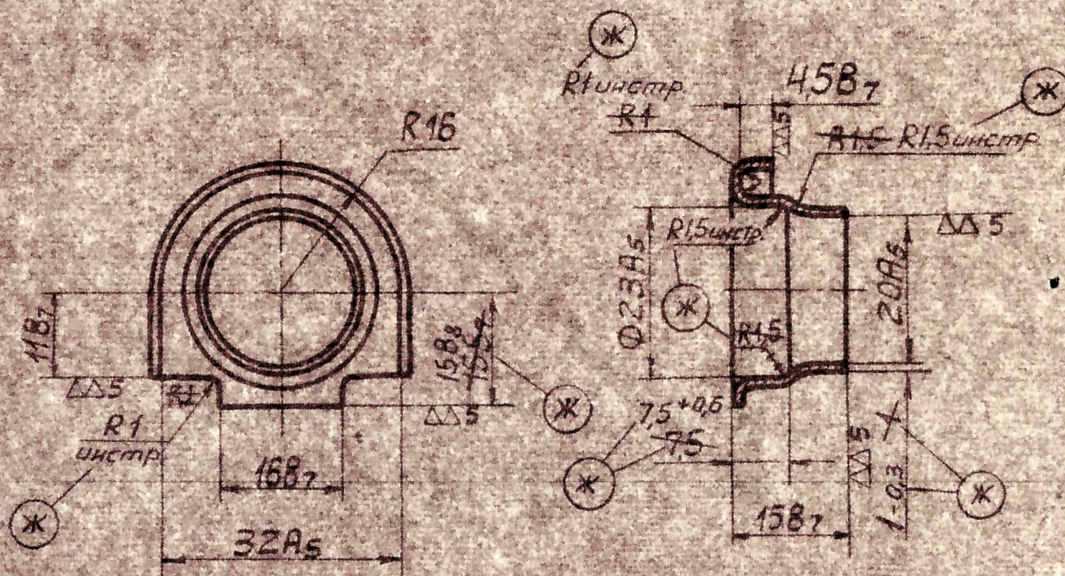




Взамен инв. № подл.					3-22109	56-А-212		
	3	3	Р-А0161-66		12.9.66			
	Изм.	Кол.	Док. и его №	Подп.	дата	Кольцо накладки переднее	1-24		
Инв. № подл.	Констр.	Калашников					Литера	Вес	Масшт.
	Вед. кон.	Харьков					Б	10	1:1
	Нормак.	Кадын							
дата	Подп.	Гл. конс.	Митрофанов			Лента 35-Н0-1 ГОСТ 2284-43	Лист 1	Всего листов 1	
		Гл. инж.	Дынин						
		Военпред	Пароничев						



∞ ОСТАЛЬНОЕ



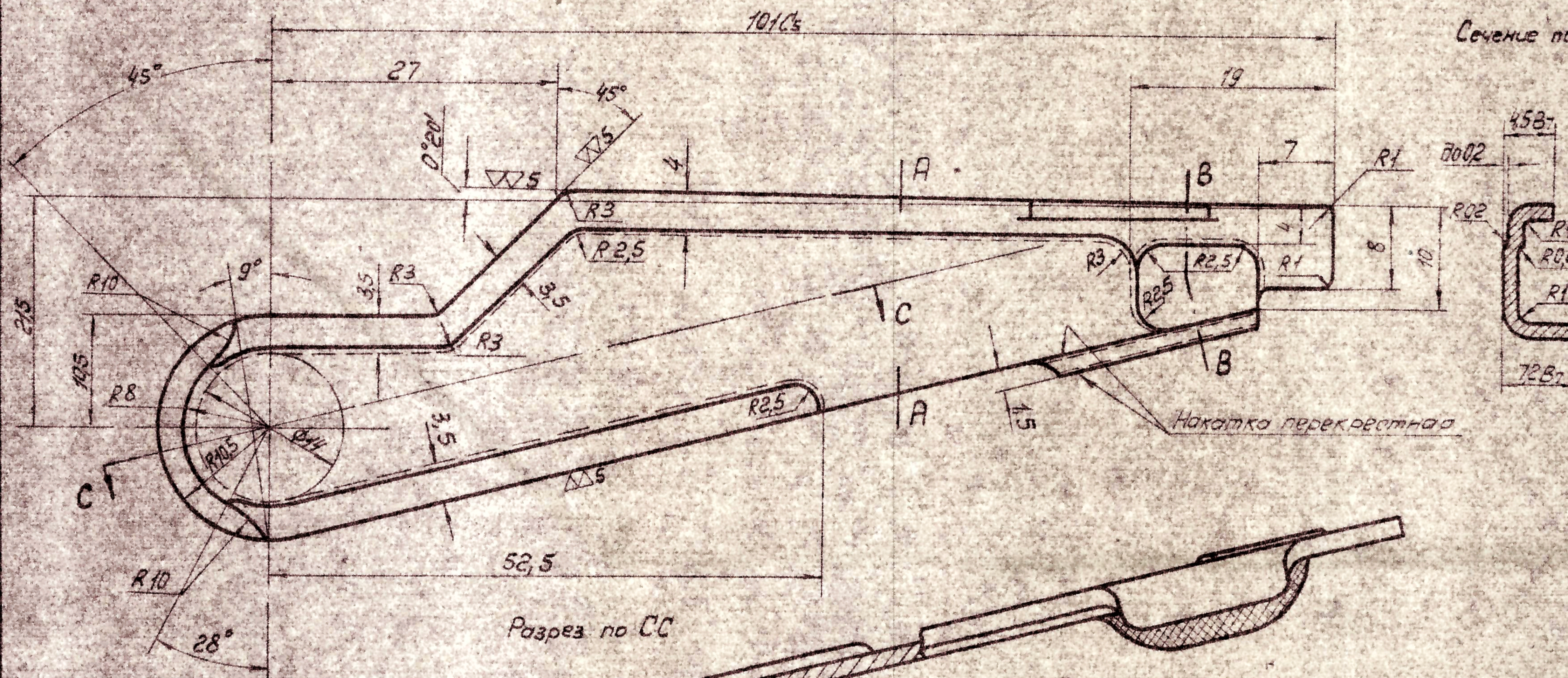
Перед сваркой внутреннюю поверхность очистить

Взамен инв. № подл.					3-22109	56-А-212		
	Ж	7	Р-1062-66			1-25		
	Изм	Кол	Док. и сл. №	Подпись	Дата	Кольцо накладки заднее	Литера Б	Вес 96	Масшт 1:1
Инв. № подл.	Констр							
	Вед. инж							
	Нормаль							
Дата	Подп.	Гл. конс				Лента 35-НО-1 ГОСТ 2284-43	Лист 1	Всего листов 1
		Гл. инж						
		Военпред						

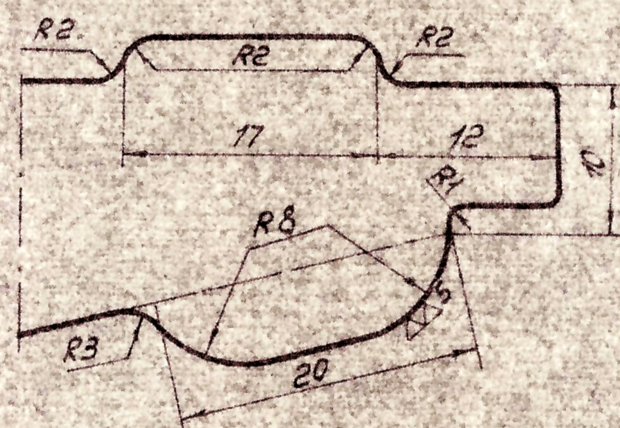


3-22109

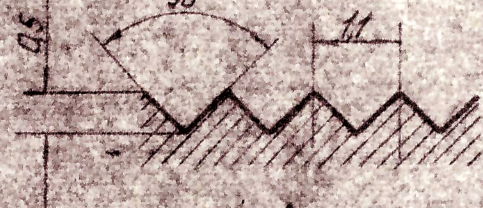
∾ Остальное



В развертке



Профиль накатки
М 10:1



3-22109	56-А-212
Щиток	1-26
	Литера: Б; Вес: 21,6; Масшт: 2:1
Лист 1	Всего листов 1
Лист Б15 ГОСТ 3680-57 / II Н50 ГОСТ 914-56	

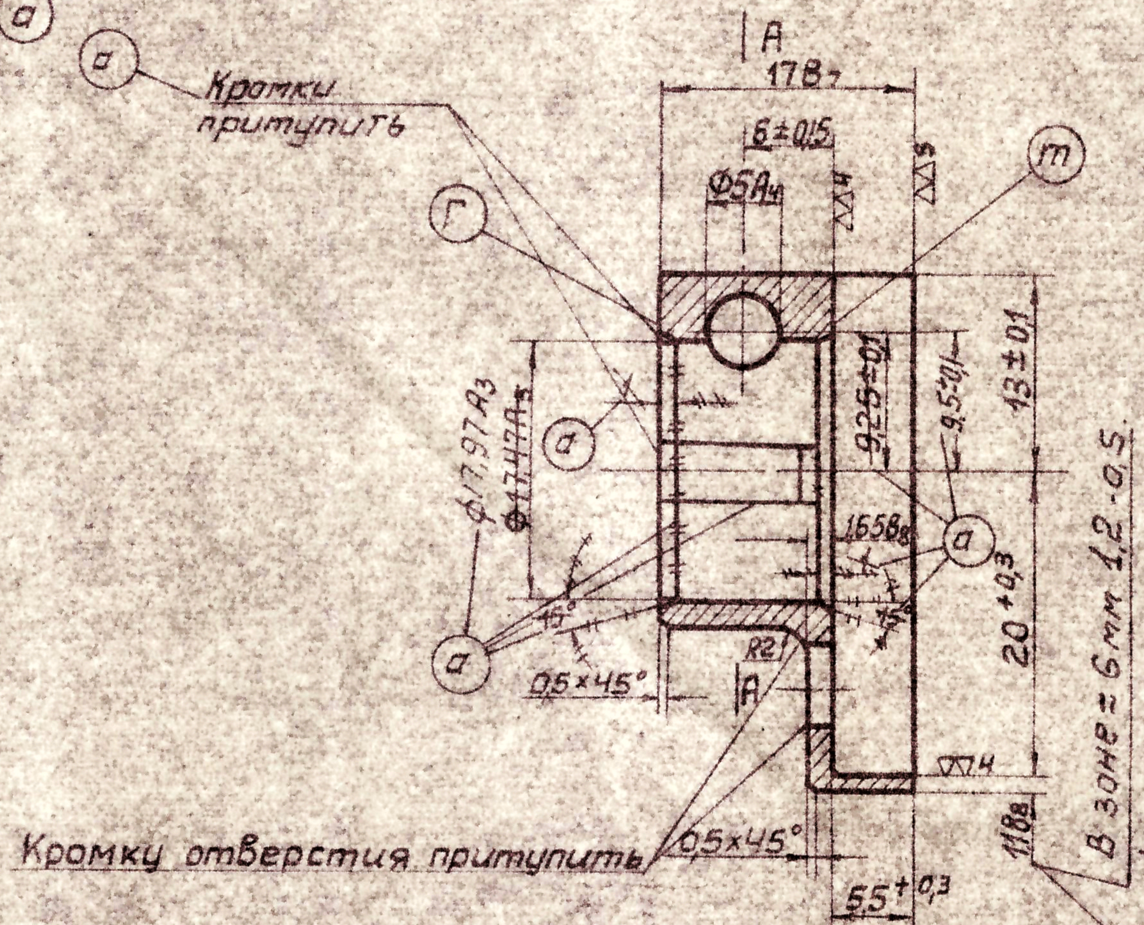
Изм.	Кол.	Док. №	Подп.	Дата
Констр.	Калашников			
Вед. кон.	Харьков			
Нормак.	Колбин			
Гл. кон.	Митрофанов			
Гл. инж.	Дугин			
Военпр.	Поданичев			

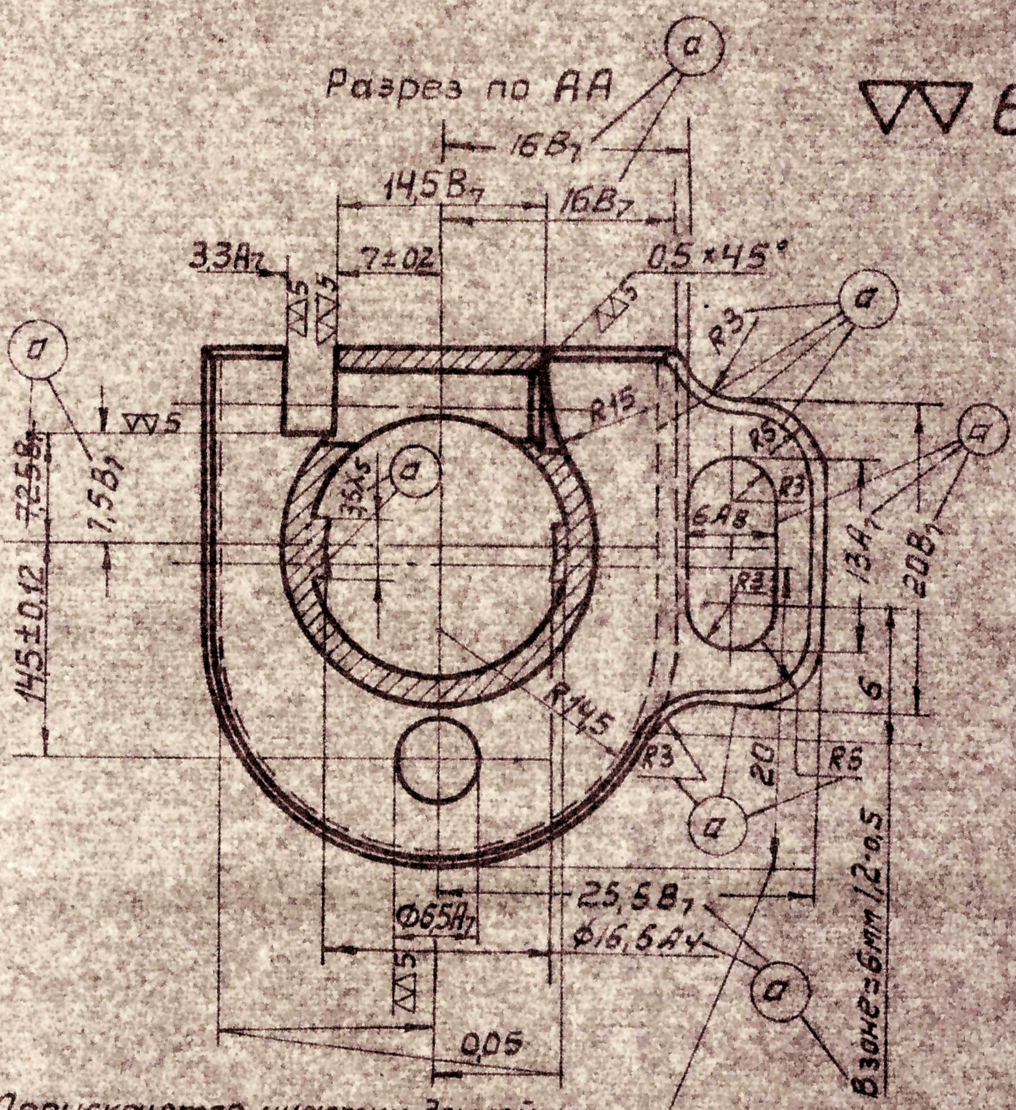


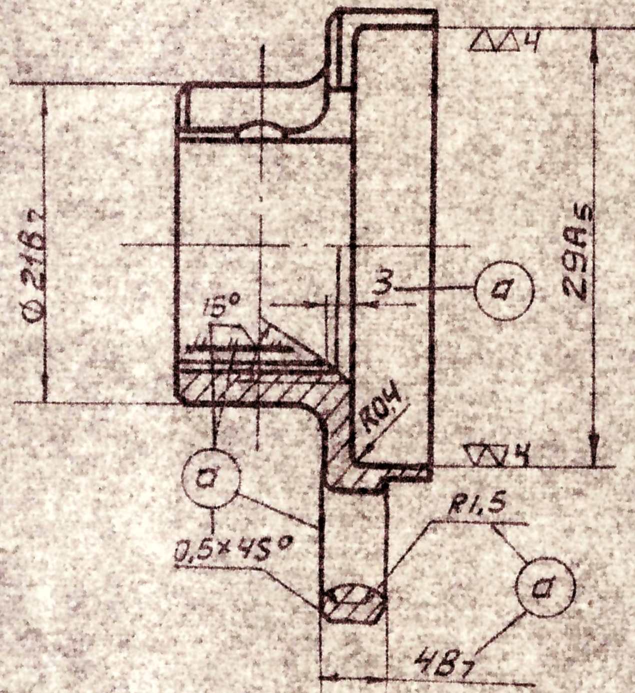
Взамен инв. №

Инв. № подл.

Дата | Подп.







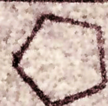
▽▽6 ОСТАЛЬНОЕ

Допускаются участки длиной не более 10мм с толщиной стенки не менее 0,6 мм.

1. Наружные поверхности полировать по эталону.
2. Закалить ~~37-44 Rc~~ 35-40 Rc
3. Острые ребра притупить.
4. Внутренние углы R ≈ 0,3

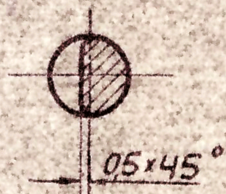
3-22109	56-А-212
Кольцо цевья	1-27В А
Литера: Б	Вес: 20
Масштаб: 2:1	Лист 1, Всего листов 1
Сталь 50 ГОСТ 1050-57	

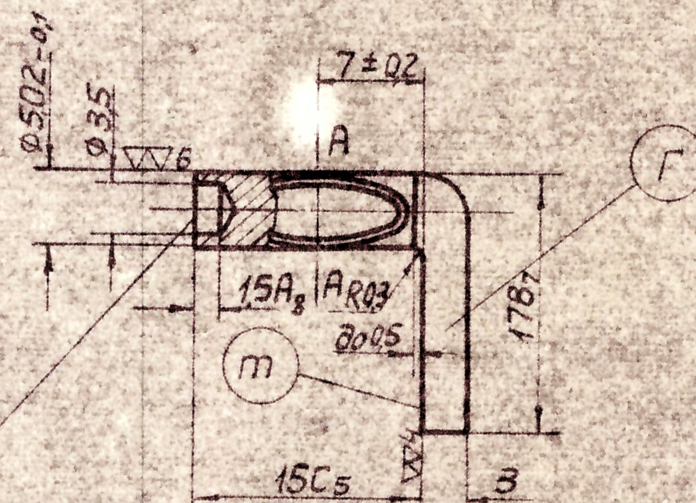
Констр. Калашников
Вед. конс. Харьков
Нормак. Колдин
Гл. констр. Митрофанов
Гл. инж. Дымкин
Военпред Паранин

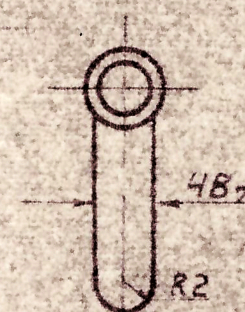


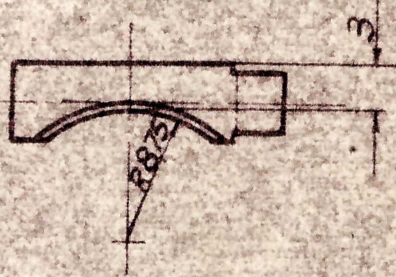
∇∇5 ОСТАЛЬНОЕ

Разрез по АА









1. Закалить 32–37 Rc
2. Острые ребра притупить.

Изм.	Кол.	Док. изгот.	Подпись	Дата
Констр.		Калашников		
Вед. кон.		Каюков		
Нормок.		Колбин		
Гл. конс.		Митрофанов		
Гл. инж.		Дынин		
Военпред		Ларионичев		

3-22109 56-А-212

Чека кольца цевья — 1-28

Литера	Вес	Масшт.
Б	2,8	2:1

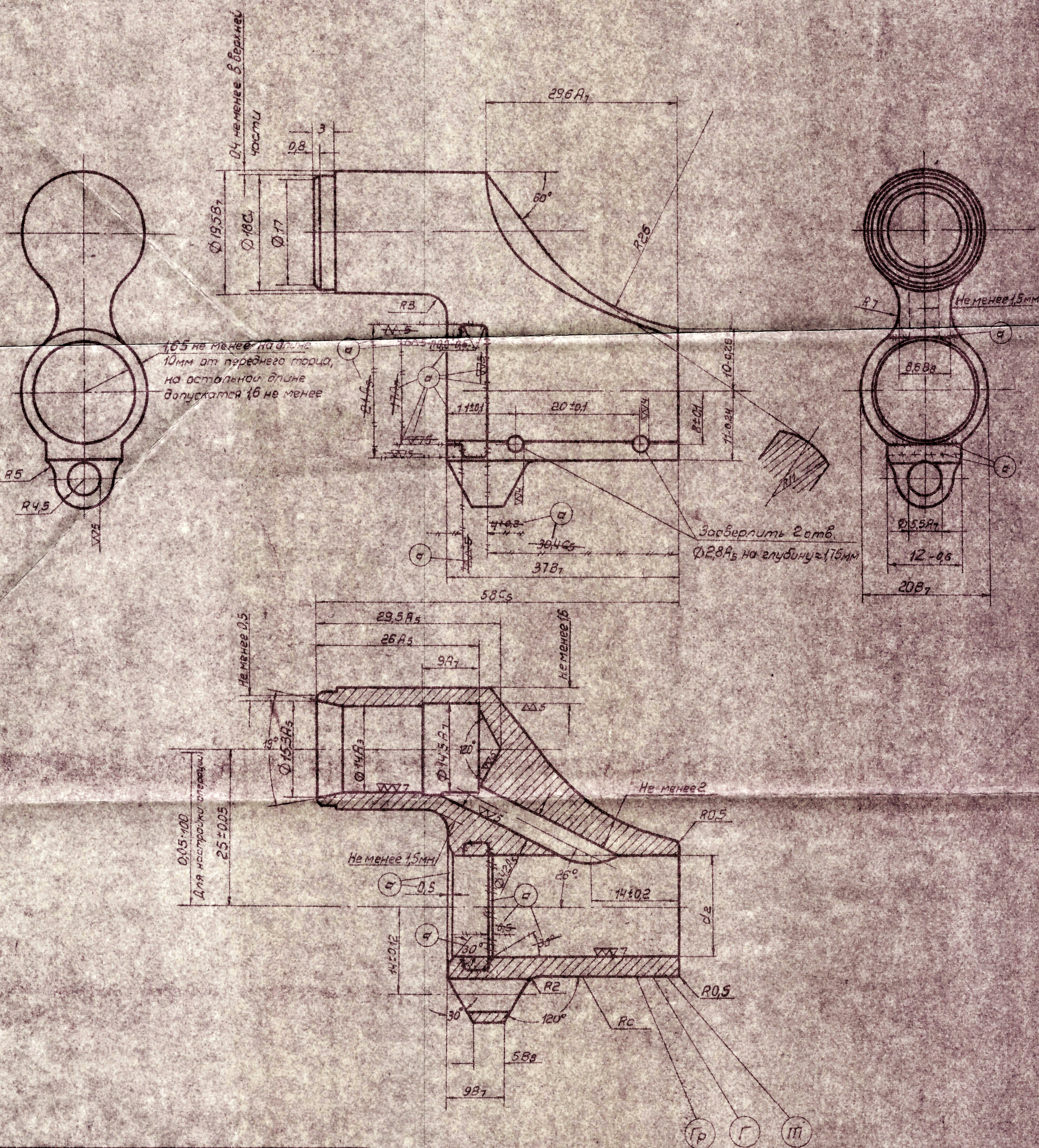
Лист 1 Всего листов 1

Сталь 50 ГОСТ 1051-50

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата Подп.



Диаметр	Группы			
	0	1	2	3
$d_г$	$15{,}965^{+0{,}015}$	$16^{+0{,}015}$	$16{,}015^{+0{,}02}$	$16{,}08^{+0{,}02}$

Номер группы клеймить.

Количество деталей с диаметром посадочного места по размерам 1й и 2й группы определяется потребностью сборки.

В отдельных случаях допускается изготовление деталей с размерами по 0й и 3й группам. *)

При этом детали подаются на сборку в комплекте с дет. 1-10 соответствующей группы, а проверка пространственных допусков должна производиться калибрами, рассчитанными на диаметр посадочного места по 0й и 3й группам.

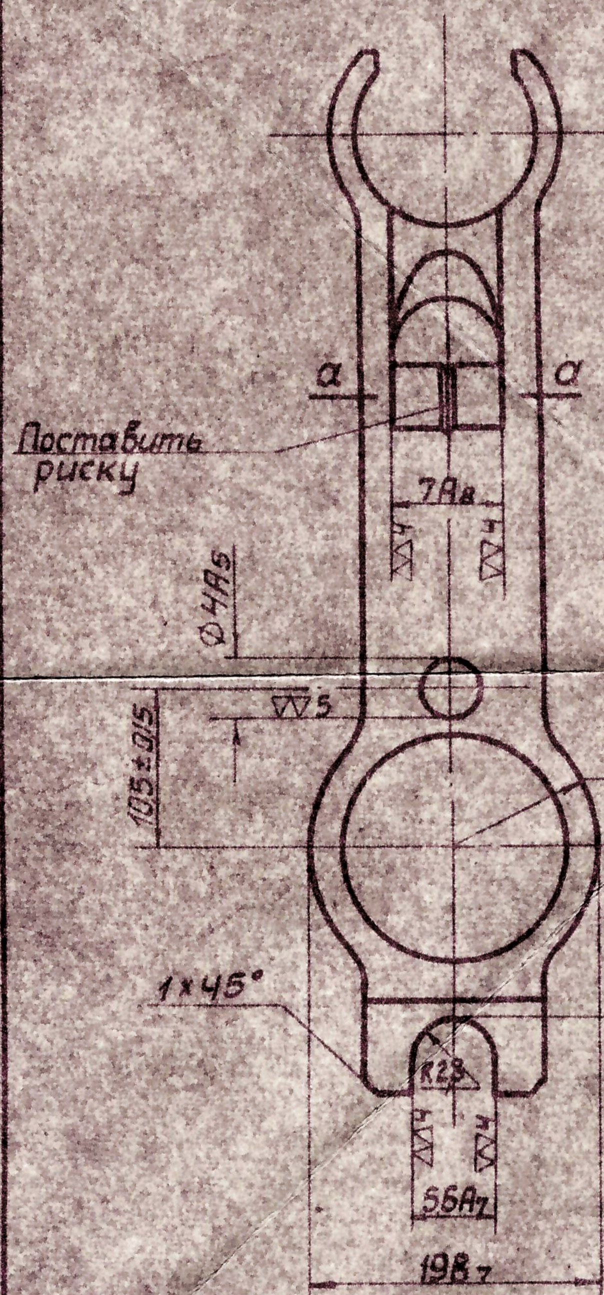
*) Для ЗИП размер „$d_г$" выполнять по 1ой группе.

1. Острые ребра притупить.
2. Закалить 35-40 Rc
3. Наружные поверхности полировать по эталону.

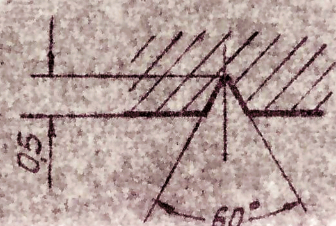
					3-22109	56-А-212		
в	2	Р-А0181-66		12.9.66	Камора газовая	1-29А ~~1-29~~		
а	1	Р-0157-60		13.9.60				
Изм.	Кол.	Док.	Подпись	Дата		Литера	Вес	Масшт.
Констр.	Латышников					Б	82	2:1
Вед. кон.	Харьков				Сталь 50Р НБ 2338-57 ~~ГОСТ 1050-57~~	Лист 1	Всего листов 1	
Нормак.	Колбун							
Гл. кон.								
Гл. инж.	Дынин							

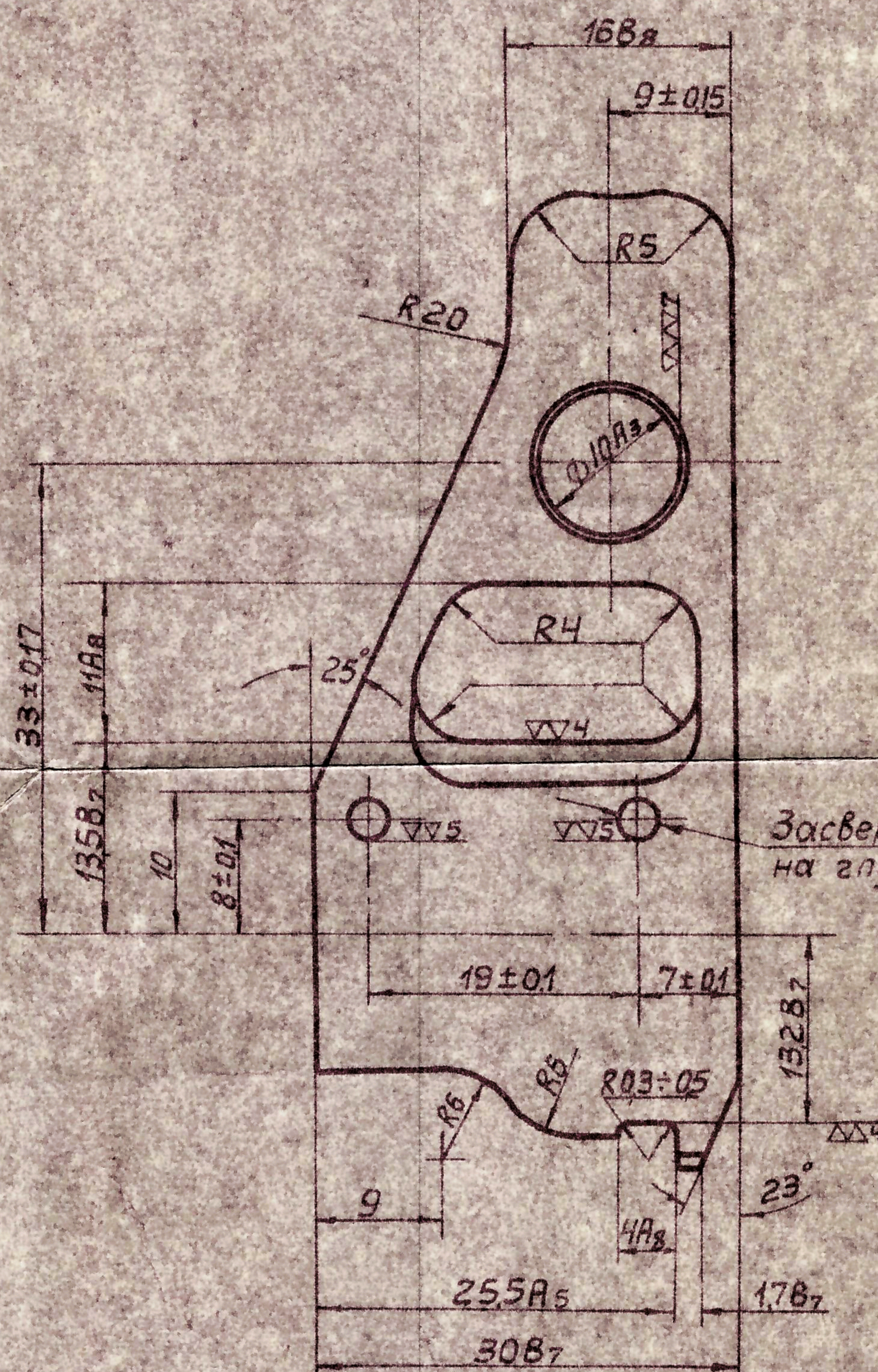
1-30 | 3-22109

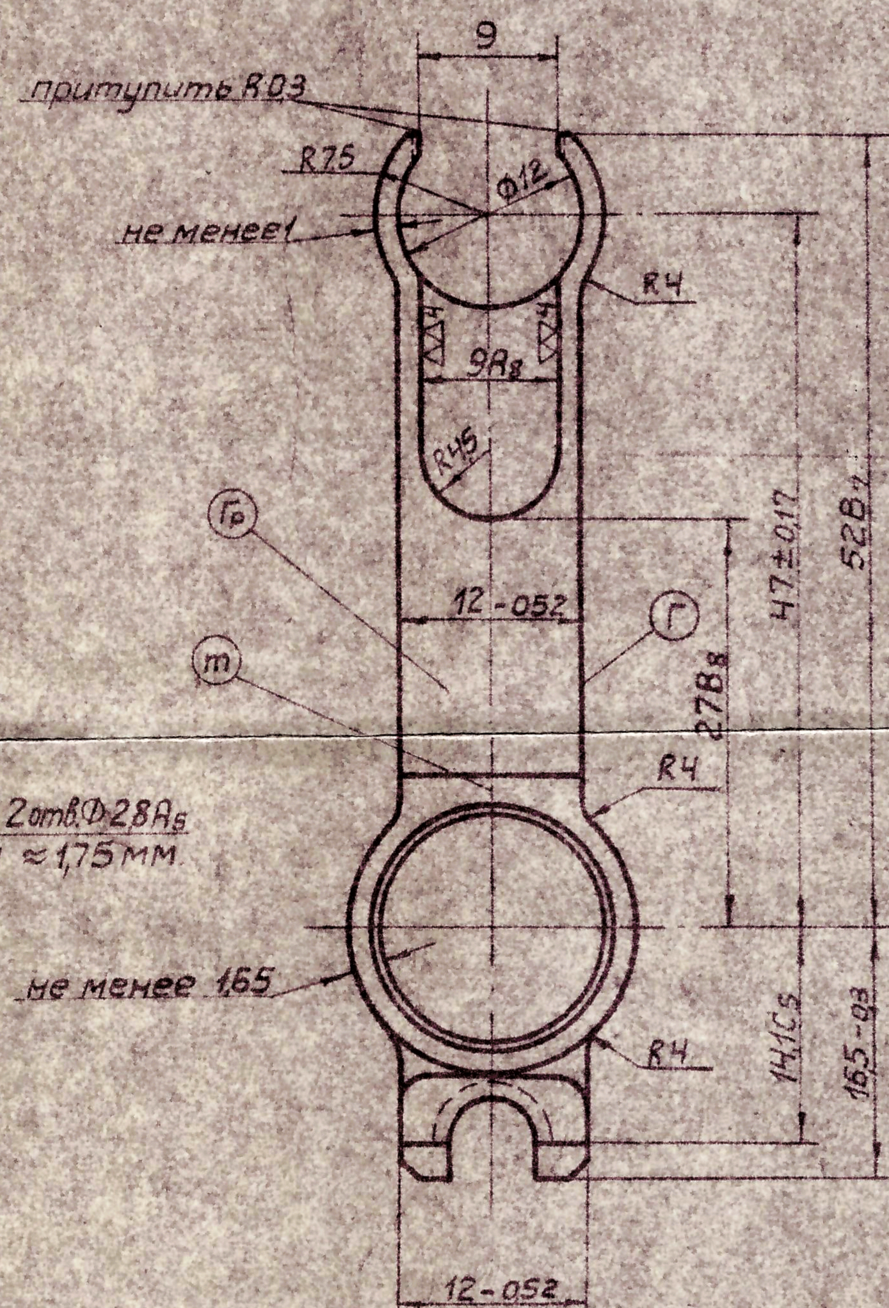
▽▽6 ОСТАЛЬНОЕ



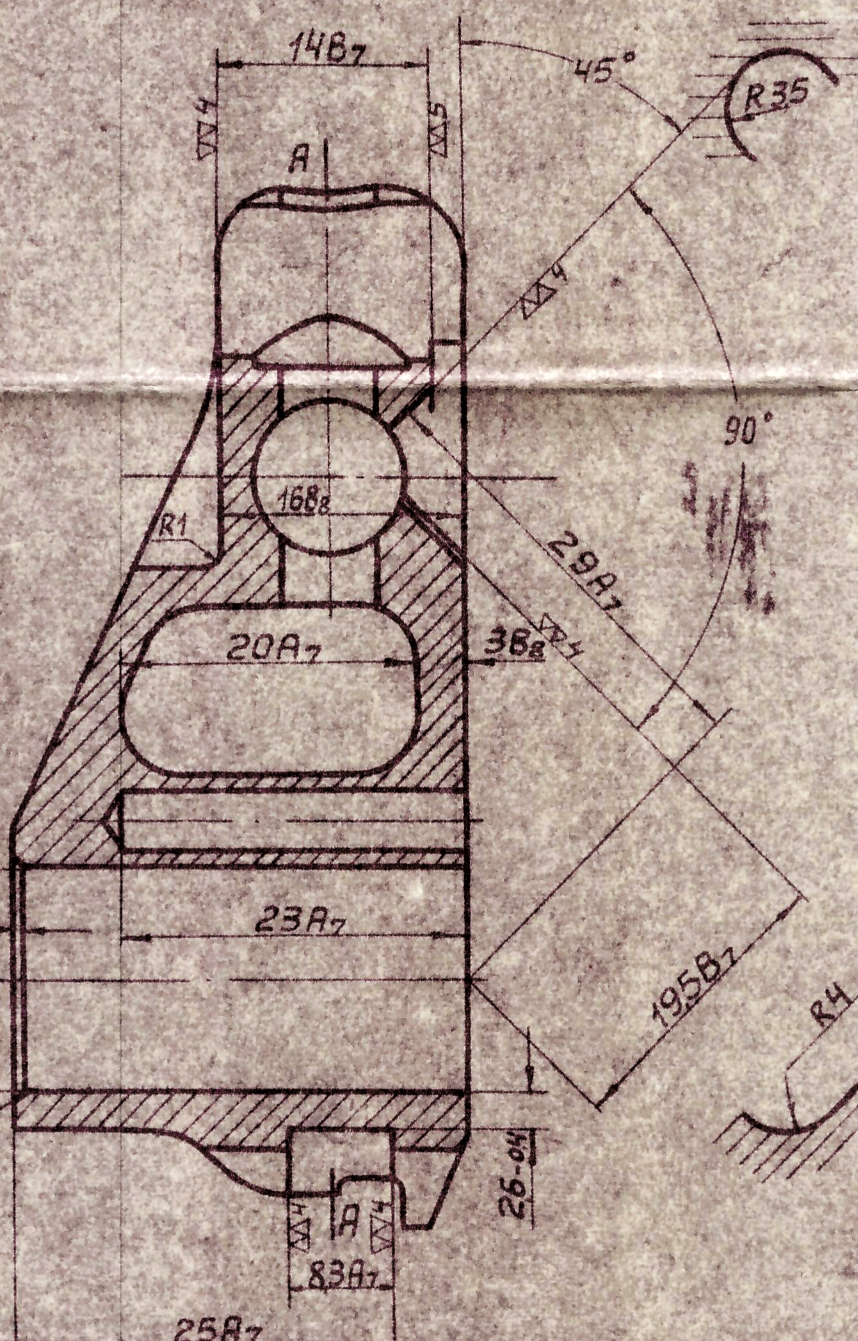
Сечение по аа
м. 10:1

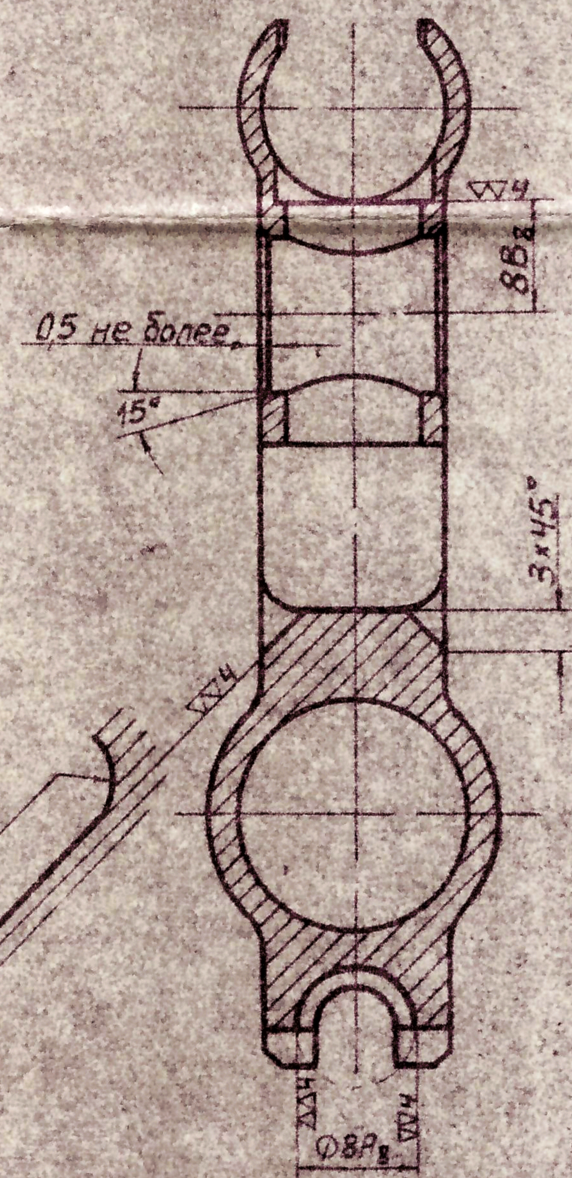






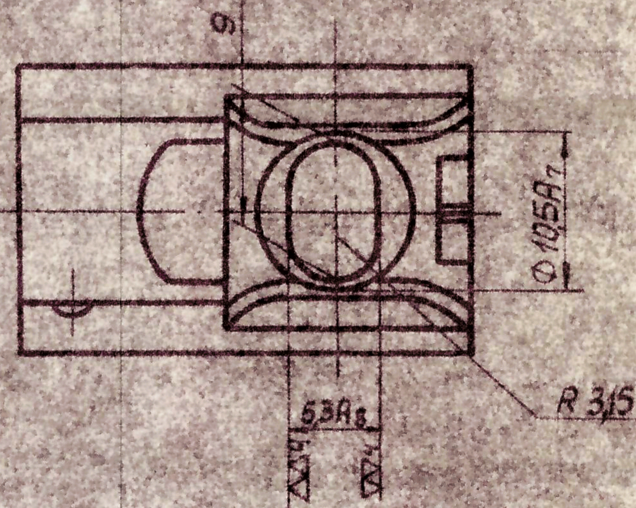
Разрез по АА





диаметр	Группы			
	0	1	2	3
d_3	$14{,}965^{+0{,}015}$	$15^{+0{,}015}$	$15{,}015^{+0{,}02}$	$15{,}080^{+0{,}02}$

Номер группы клеймить
Количество деталей с диаметром посадочного места по размерам 1-ой и 2-ой группы определяется потребностью сборки.
В отдельных случаях допускается изготовление деталей с размерами по 0-ой и 3-ей группам.
При этом детали подаются на сборку в комплекте с дет. 1-10 соответствующей группы, а проверка пространственных допусков должна производится калибрами, рассчитанными на диаметр посадочного места по 0-ой и 3-ей группам.
Для ЗИП размер d_3 выполнять по 1 группе.



1. Внутренние углы R ≈ 0,4
2. Острые ребра притупить
3. Закалить 35-40 Rc
4. Наружные поверхности полировать по эталону.

3-22109 | 56-А-212

Колодка мушки

1-30

Литера: Б | Вес: 61 | Масшт: 2:1

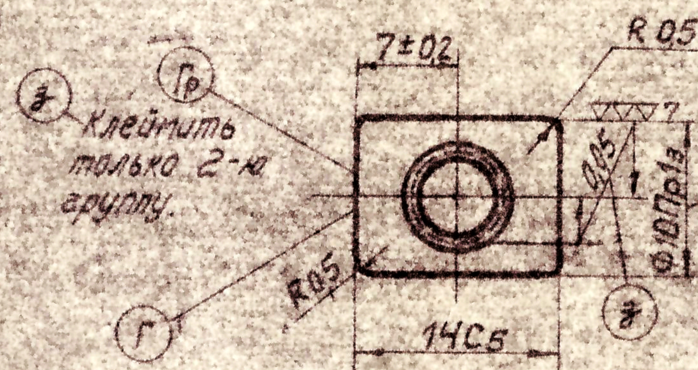
Лист 1 | Всего листов 1

Сталь 50Р НО2338-57
~~ГОСТ 1050-57~~

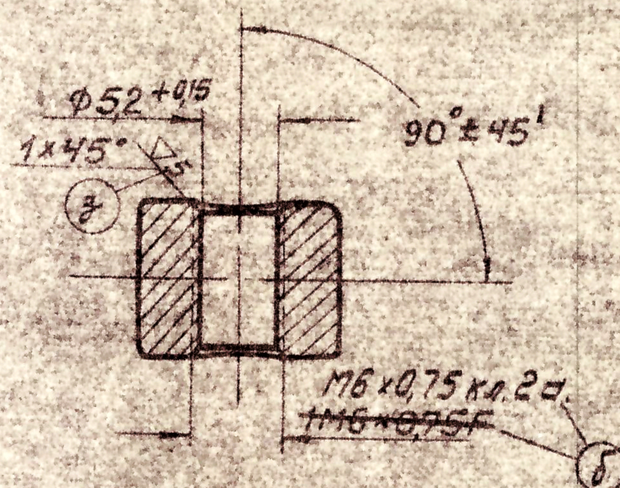
Изм. | Кол. | Док. и ном. | Подпись | Дата
Констр. | Калашников
Вед. конст. | Харьков
Нормак. | Колдун
Гл. констр.
Гл. инж. | Дынин
Военпред

1-31  3-22109

▽▽6 ОСТАЛЬНОЕ



1	10,05 -0,015
2	10,065 -0,015



1. Закалить 42 – 48 Rc
2. Оксидировать
3. Для ЗИП детали по диаметру выполнять по 2 группе

3-22109	56-А-212
Основание мушки	1-31
Литера	Б
Вес	Б
Масшт.	2:1
Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Лист 1, Всего листов 1

Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата
3	3	Р-10161-56		12.9.56
Б	1	Ж-083-61		14.7.61
Констр.	Колесников			
Вед. конс.	Харьков			
Нормакон.	Колбин			
Гл. конс.	Митрофанов			
Гл. инж.	Дунин			
Военпред				

Взам. инв. № подл.

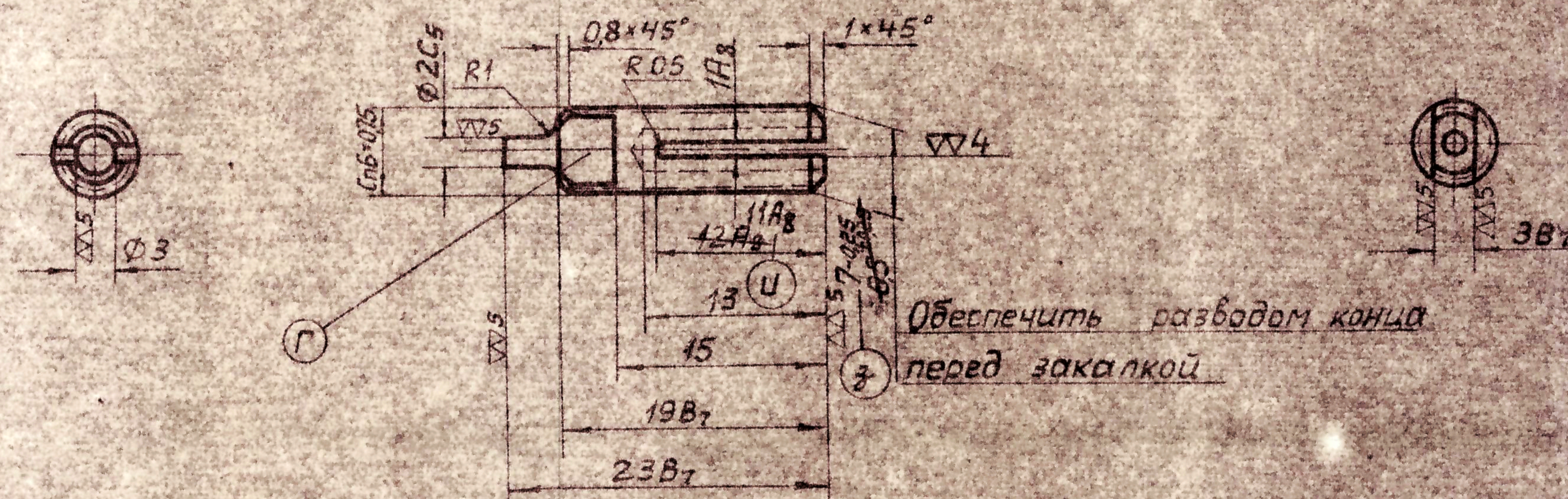
Инв. № подл.

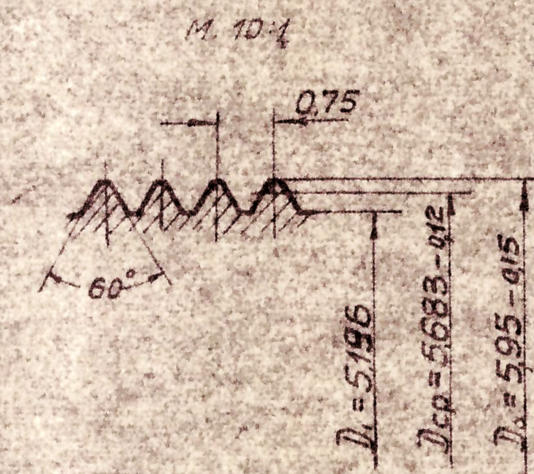
Дата | Подп.

3-22109

1-32

▽▽6 ОСТАЛЬНОЕ



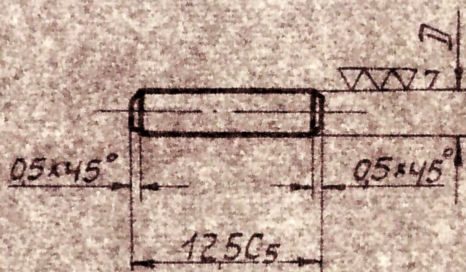


1. Закалить 40–46 Rc
2. Оксидировать

					3-22109	56-А-212		
и	1	Р-А0321-68	Шубин	11.9.68	Мушка	1-32		
з	1	Р-Р0161-66		2.9.66				
Изм.	Кол.	Док. изгот. №	Подпись	Дата		Литера	Вес	Масшт.
Констр.	Калашников					Б	2	2:1
Вед. кон.	Харьков							
Нормок.	Колдин							
Гл. конс.	Митрофанов				Сталь круглая Б(4) ГОСТ 7417-57 50 ГОСТ 1051-50	Лист 1	Всего листов 1	
Гл. инж.	Дынкин							
Военпред	Парамонов							



▽▽ 5 ОСТАЛЬНОЕ



Группа	1	2
D	3Пр1₃	3,03Пр1₃

(з) Для ЗИП размер „D" выполнять по 2ой группе.

1. Количество деталей по группам определяется требованием сборки.
2. (б) Закалить ~~37–44 Rc~~ HRC 42–48.
3. Оксидировать.

Ус. лин. 9.XII.58 Подп. [illegible]

Изм.	Кол.	Док. №/изгот.	Подп.	Дата
з	1	Р-АО161-66	[signature]	12.8.66
б	1	Ж-089-61	[signature]	14.7.61
Констр.	Карашников	[signature]		
Вед. кон.	Харьков	[signature]		
Нормок.	Колбин	[signature]		
Гл. конс.	Милеорадов	[signature]		
Гл. инж.	Дынин	[signature]		
Военпред	Парамчуев	[signature]		

Взамен инв. № подл.; Инв. № подл.; Дата; Подп.

3-22109 | 56-А-212

Штифт каморы | 1-33

Литера	Вес	Масшт.
б	0,7	2:1

Лист 1 | Всего листов 1

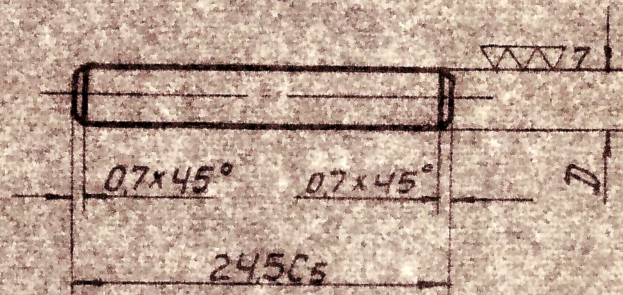


Сталь 50 ГОСТ 1051-50

1-34  3-22109

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

▽▽ 5 ОСТАЛЬНОЕ



Группа	1	2
D	4Пр1₃	4,03Пр1₃

③ Для ЗИП размер „D" выполнять по 2ой группе.

⑥ 1. Закалить ~~37-44 Rc~~ HRC 42-48.
2. Оксидировать.

Изм.	Кол.	Док. и его №	Подпись	Дата
3	1	Р-90181-66		12.9.66
6	1	Ж-089-61		14.7.61

Констр.	Калашников	
Вед. конс.	Харьков	
Нормок.	Колбин	
Гл. конс.	Митрофанов	
Гл. инж.	Дынин	
Военпред		

3-22109 | 56-А-212

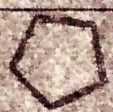
Штифт колодки прицельной

1-34

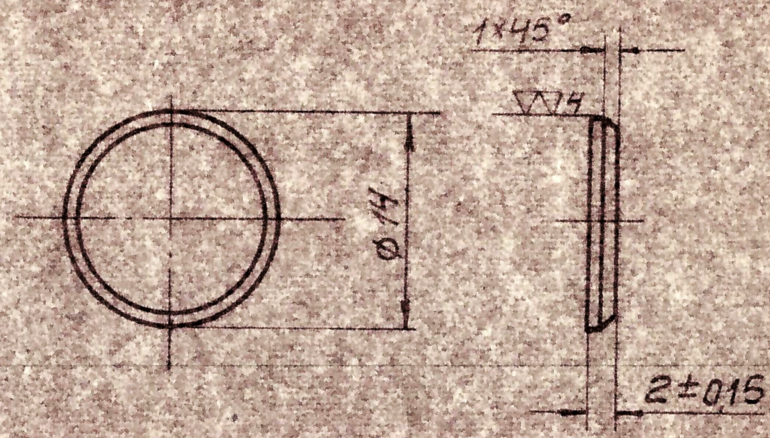
Литера	Вес	Масшт.
Б	25	2:1

Лист 1 | Всего листов 1

Сталь 50 ГОСТ 1051-50



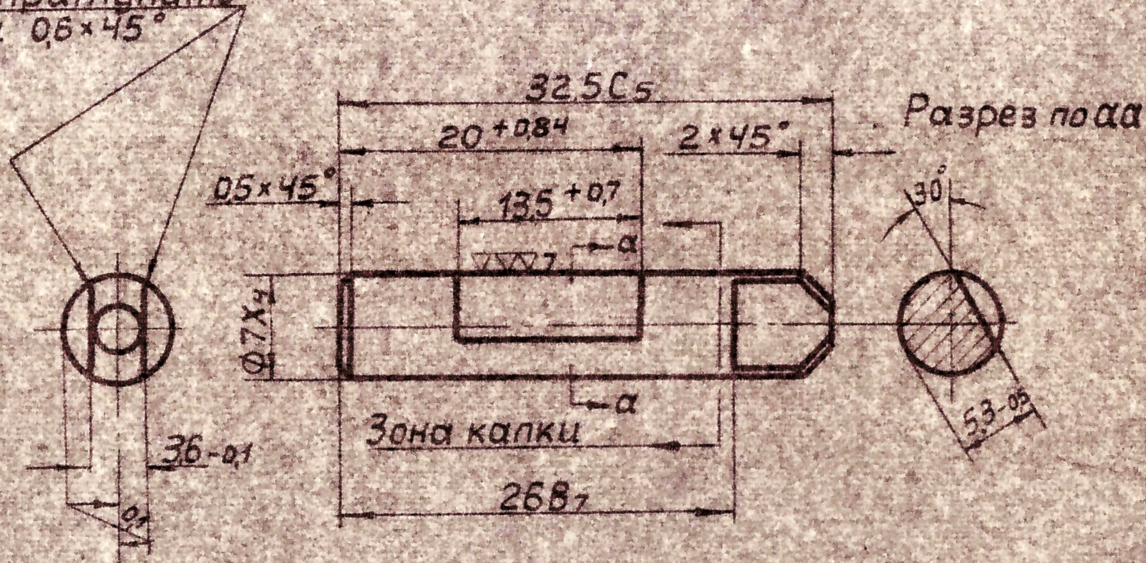
∞ ОСТАЛЬНОЕ



Взамен инв. № подл.					3-22109	56-А-212		
					Шайба щитка нижняя	1-35		
	Изм.	Фамилия	Подп.	Дата		Литера	Вес	Масшт.
Инв. № подл.	Констр.	Калашников				Б	2	2:1
	Вед. кон.	Харьков						
	Нормак.	Колбин						
Дата / Подп.	Гл. конс.	Митрофанов			Лист Б-2 ГОСТ 3680-57	Лист 1	Всего листов 1	
	Гл. инж.	Дынин			||| 8Г 40 ГОСТ 914-56			87
	Военпред	Параничев						

1-36		3-22109

▽▽5 ОСТАЛЬНОЕ





1. Острые ребра притупить
2. Закалить 32-37 Rc.

Ус. лин. Поликар 9.12.58 г.

Взамен инв. N подл.				
а	1	Р-0181-60		
Изм.	Кол.	Док. Исгон	Подпись	Дата
Констр.	Калашников			
Вед. кон.	Харьков			
Нормок.	Колдин			
Гл. конс.	Митрофанов			
Гл. инж.	Дынин			
Времпред	Позднячев			

Инв. N подл. | Дата | Подп.

3-22109 — 56-А-212 — 1-36

Стержень чеки (а)

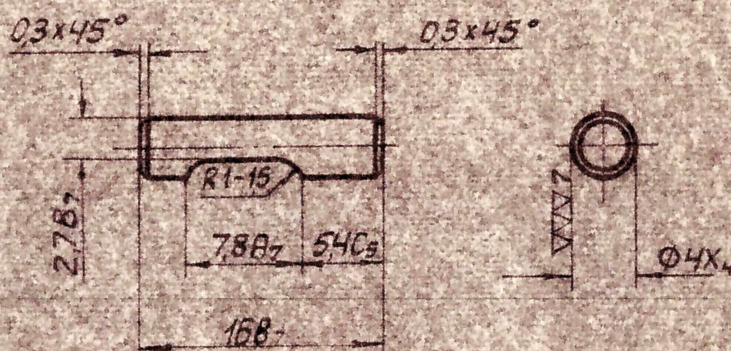
Сталь ~~35~~ 40
ГОСТ 1051-50

Литера	Вес	Масшт.
Б	10	2:1
Лист 1	Всего листов 1	





▽▽5 остальное

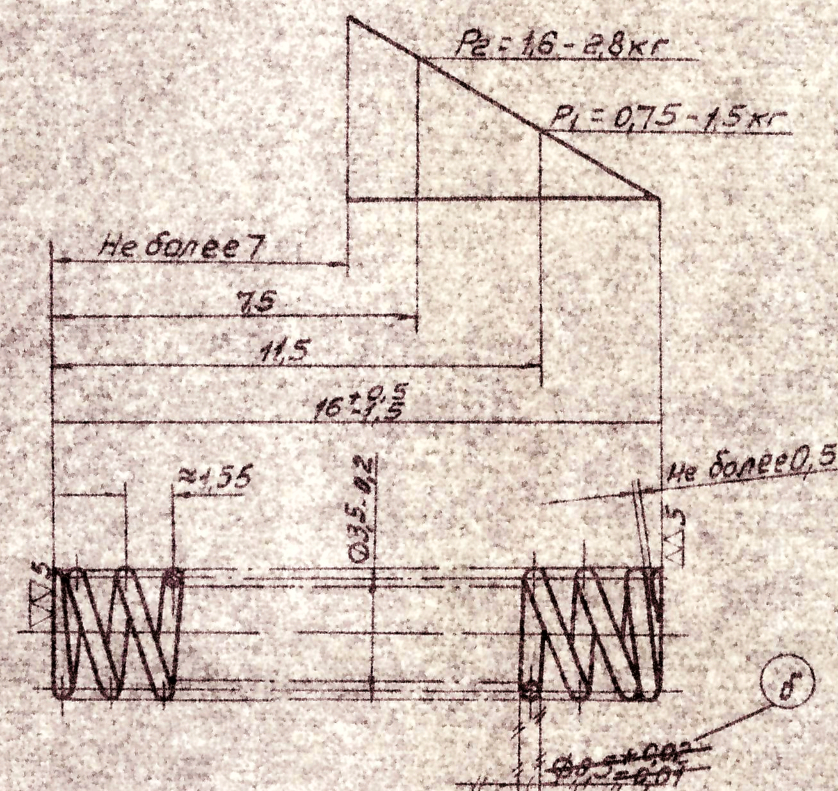


1. Закалить 37–44Rc
2. Покрытие фосфато-масляное.

Взамен инв. № подл.					3-22109	56-А-212		
	Изм.	Кол.	Док. изгот. №	Подп.	Дата	Фиксатор муфты	1-37		
Инв. № подл.	Констр.	Калашников				Литера	Вес	Масшт.
	Вед. конс.	Харьков				Б	1,2	2:1
	Нормок.	Кадыш						
Дата / Подп.	Гл. конс.	Митрофанов			Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Лист 1	Всего листов 1	
	Гл. инж.	Дынин						
	Военпред	Парамонов						



∽ остальное



1. Длина развернутой пружины — $L = 113$ мм
2. Навивка пружины — правая
3. Число рабочих витков — $n = 10$
4. Число полное витков — $n_1 = 12 \pm 0,5$
5. Диаметр контрольной гильзы — $Д_г = 4$ мм
6. Термообработка — отпуск $240°-260°$
7. Испытание пружины в „неволе" при сжатии до соприкосновения витков в течение 12 час.
8. Концы пружины притупить
9. Торцы пружины шлифовать с охватом 3/4 окружности витка

(б) *) Проволока I-0,5 ГОСТ 9389-60

					3-22109	56-А-212		
б	3	Ж-019-61			Пружина фиксатора	1-38		
Изм.	Кол.	Док. чего №	Подпись	Дата		Литера	Вес	Масшт.
Констр.		Калашников				Б	0,2	5:1
Вед. кон.		Харьков			(б) ~~Проволока 0,5 В II ГОСТ 5047-49~~ *)	Лист 1	Всего листов 1	
Нормон.		Калвин						90
Гл. кон.		Митрофанов						
Гл. инж.								
Военпр.		Паранчиев						

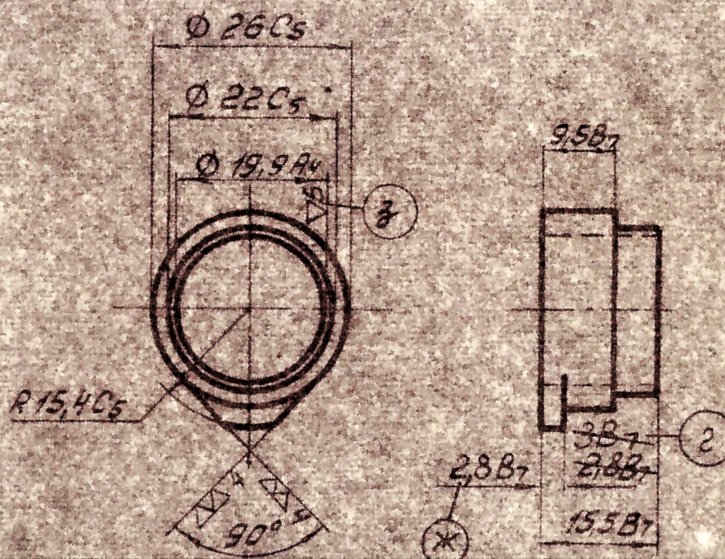
Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.



$\nabla\nabla$6 ОСТАЛЬНОЕ



Изм.	Кол.	Док. и его №	Подп.	Дата
з	1	Р-А0161-65	[illegible]	12.9.66
ж	1	Р-А062-66	[illegible]	26.4.66
г	1	Р-0121-63	[illegible]	10.9.63
Констр.	Калашников	[illegible]	[illegible]	
Вед. кон.	Харьков	[illegible]	[illegible]	
Нормок.	Колбан	[illegible]	[illegible]	
Гл. кон.	Митрофанов	[illegible]	4.4.18	
Гл. инж.	Дынин	[illegible]	[illegible]	
Военпр.	Параничев	[illegible]	11.4.58	

Взам. инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

3-22109

56-А-212

Зацеп трубки направляющей

1-39

Сталь 50 ГОСТ 1050-57

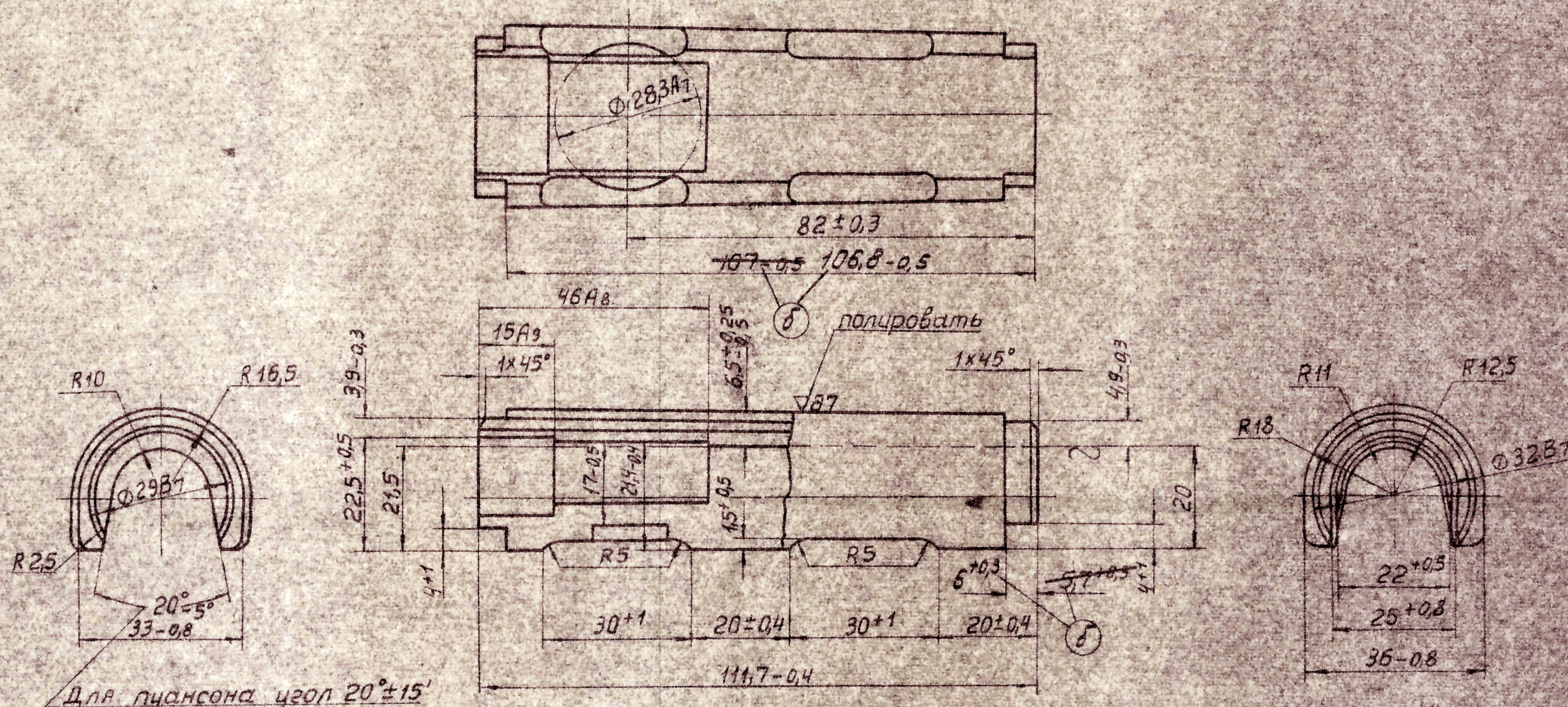
Литера	Вес	Масшт.
Б	15,4	1:1

Лист 1 | Всего листов 1

1-40В		3-22109

Размножение воспрещается

▽6 ОСТАЛЬНОЕ



x) Допускается применение ~~бакелитовой~~ пленки А ГОСТ 2707-60 ~~пленка БПВ сорт "А" пленки по ТУ №105-58. Мин.бум. и деревообр. пром. РСФСР.~~

1. Склеивание шпона производить ~~бакелитовой~~ пленкой ВГОСТ 2707-~~44~~ 60, волокна древесины в смежных слоях располагать во взаимно-перпендикулярном направлении. x)
2. ~~Пропитывание и лакирование по эталону.~~ Лакирование по эталону. Пропитать смесью xx).
3. Толщина шпона не более 0,6 мм.
4. Для ЗИПа длина детали 112,5-0,4

xx) сосновой смолы ГОСТ 11238-65 марки Б (или ТУГЛХМБДП-211-52) со скипидаром ГОСТ 1571-54 или скипидаром экстракционным МРТУ №13-05-8-64

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

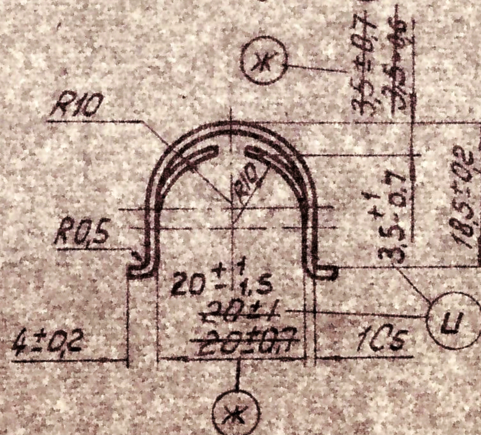
Дата | Подп.

					3-22109	56-А-212		
и	2	Р-А0321-68	Шибаш	10.3.68	Накладка ствольная	1-40В		
г	1	Р-0121-63	Хвы	9.9.63				
б	2	нв-089-61	Тушин	15.7.61				
а	1	Р-0157-60	[illegible]	19.7.60				
Лит. изм.	Кол.	Док. изгот.	Подпись	Дата		Литера	Вес	Масшт.
Констр.	Калашников					Б	32	1:1
Вед. кон.	Храпков							
Нормок.	Колдин							
Гл. конс.	Митрофанов				Шпон березовый сорт 1 ГОСТ 99-57	Лист 1	Всего листов 1	
Гл. инж.	Фингер							
Военпр.	Паранинцев							

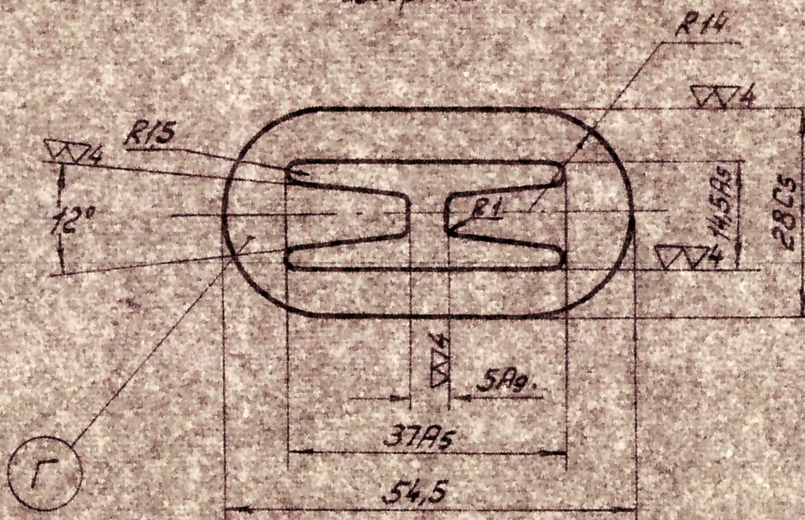
3-22109

1-41

∾ ОСТАЛЬНОЕ



Развертка



1. Закалить 42–48 Rc
2. Покрытие ~~фосфата масляное~~ Хим. Фос. лак ГОСТ 9791-61.
3. 1% от партии деталей испытывать в „неволе" с прогибом пружинной части до уровня крайних дуг.

Продолжительность испытания 24 час.

Лит. изм.	Кол.	Док. и его №	Подп.	Дата
Ц	1	Р-А0321-68	[signature]	11.9.68
З	1	Р-А0161-66	[signature]	2.9.66.
Ж	2	Р-А062-66	[signature]	25.4.66

		Подп.	Дата
Констр.	Калашников	[signature]	
Вед. кон.	Харьков	[signature]	
Нормак.	Копбин	[signature]	
Гл. кон.	Митрофанов	[signature]	
Гл. инж.	Дейнин	[signature]	
Военпр.	Пашинцев	[signature]	

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл. | Дата | Подп.

3-22109 | 56-А-212 | 1-41

Фиксатор накладки

Лента 50-С-НО-1 ГОСТ 2284-43

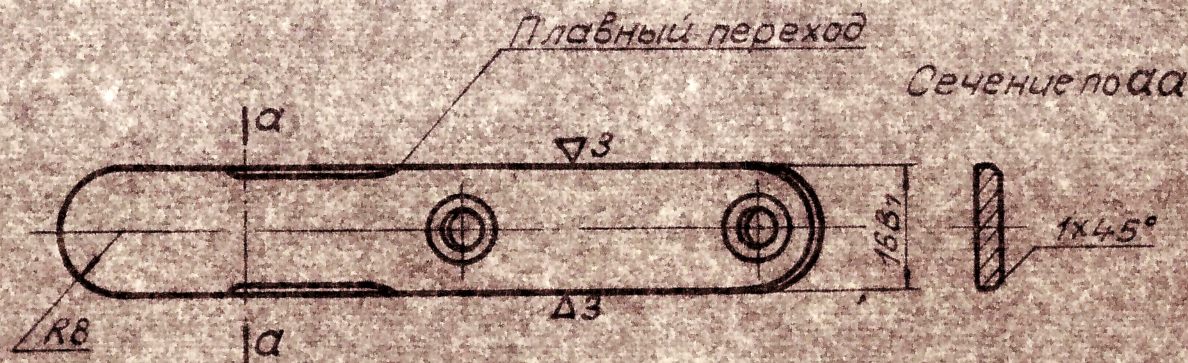
Литера	Вес	Масшт.
Б	10	1:1

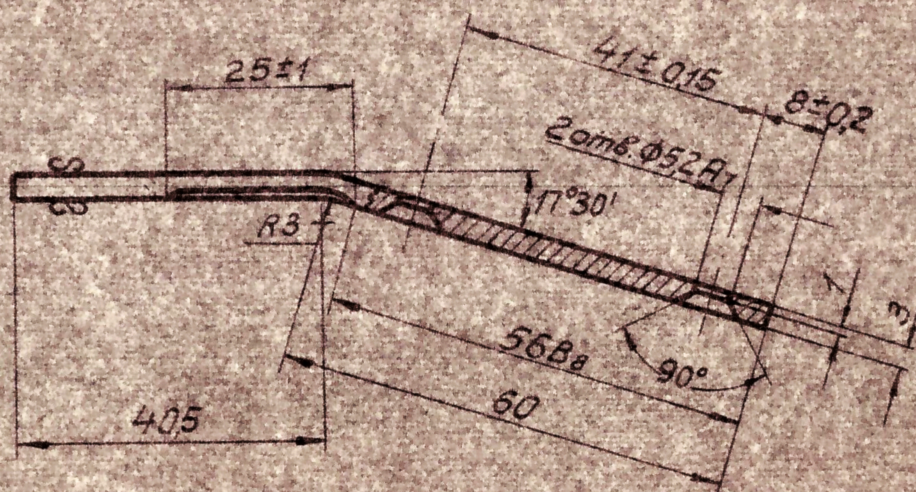
Лист 1 | Всего листов 1

1-44



∇∇4 остальное





Острые ребра притупить

Взамен инв. № подл.					
Инв. № подл.	Лит. изм.	Кол.	Док. исх. №	Подп.	Дата
	Констр.	Калашников			
	Вед. кон.	Харьков			
	Нормак.	Колдин			
Дата / Подп.	Гл. конс.	Митрофанов			
	Гл. инж.	Дынин			
	Военпр.	Горончев			

3-22109

56-А-212

1-44

Планка приклада

Литер	Вес	Масшт.
Б	34,5	1:1

Лист 1 | Всего листов 1

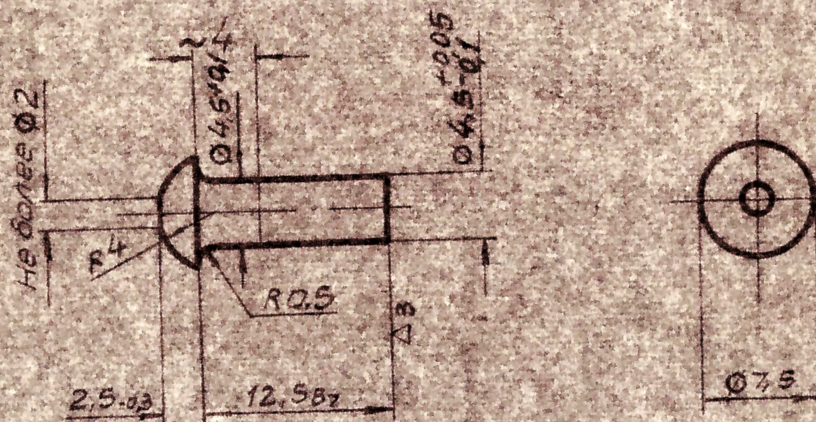
Лист Б-3 ГОСТ 3680-57

П-Н-50 ГОСТ 914-56

96

1-45		3-22109

∾ ОСТАЛЬНОЕ

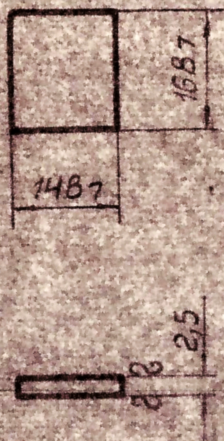


Покрытие фосфато-масляное

11.12.58г.

Взамен инв. № подл.	Изм.	Кол.	Док. исх. №	Подпись	Дата	3-22109	56-А-212		
						Заклепка планки приклада	1-45		
Инв. № подл.	Констр.		Калашников				Литера	Вес	Масшт.
	Вед. кон.		Хареков				Б	1,73	2:1
	Нач. отд.		Колбин				Лист 1	Всего листов 1	
Дата	Подп.	Гл. кон.		Митрофанов		Проволока 4,5-1,5 ГОСТ 5663-51			
		Гл. инж.		Дынин					
		Военпр.							

∇3 ОСТАЛЬНОЕ



Изм.	Кол.	Док. изгот.	Подпись	Дата
Констр.	Калашников			
Вед. кон.	Харьков			
Нормок.	Колбин			
Гл. конс.	Митрофанов			
Гл. инж.	Дынин			
Военпр.	Пораничев			

Взамен инв. №подл.

Инв. №подл.

Дата | Подп.

3-22109

56-А-212

1-46

Пластинка

Литера	Вес	Масшт.
Б	4,2	1:1

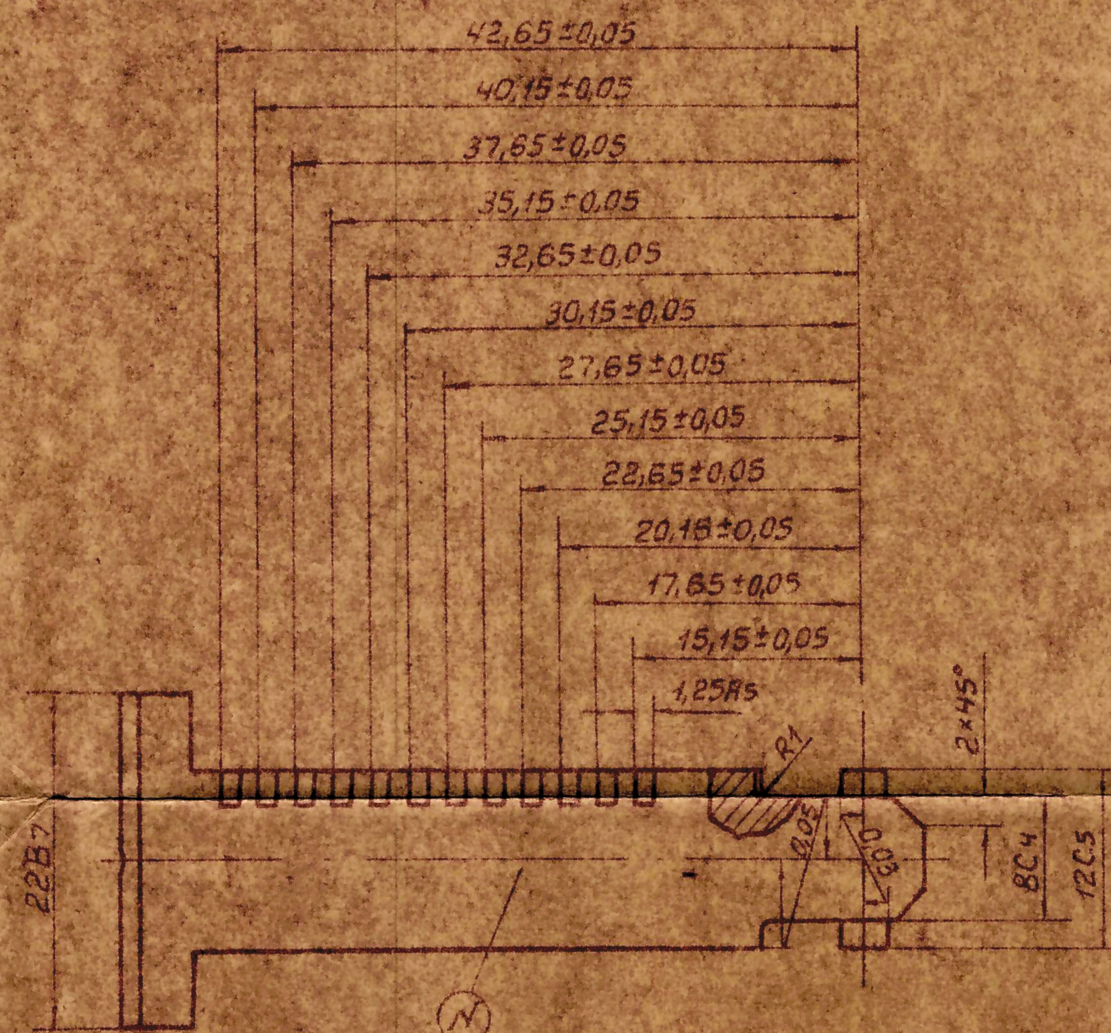
Лист 1 | Всего листов 1

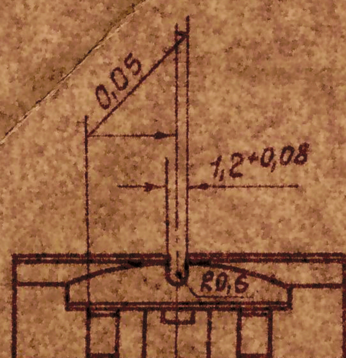
Лист Б-2,5 ГОСТ 3680-57

II Н-40 ГОСТ 914-56

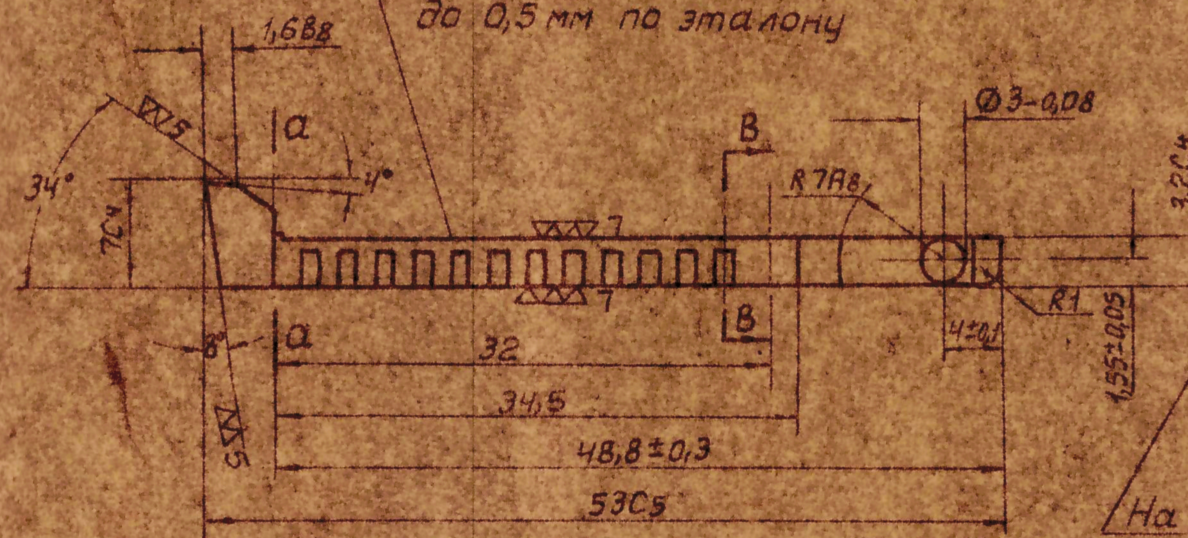
98

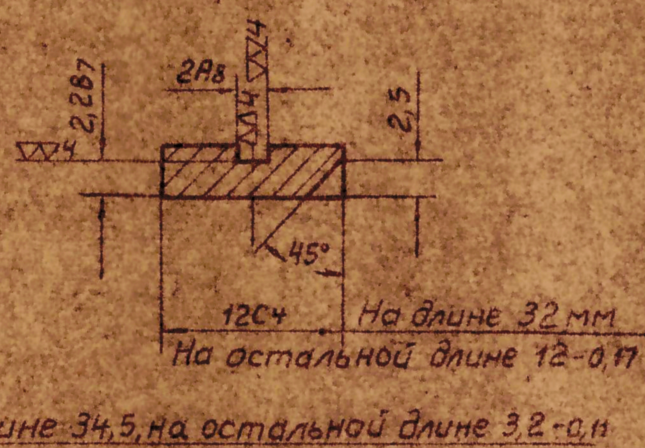
▽▽6 Остальное

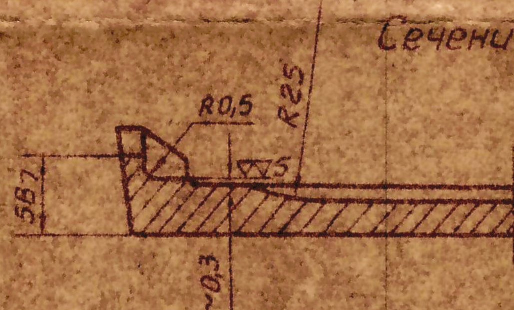


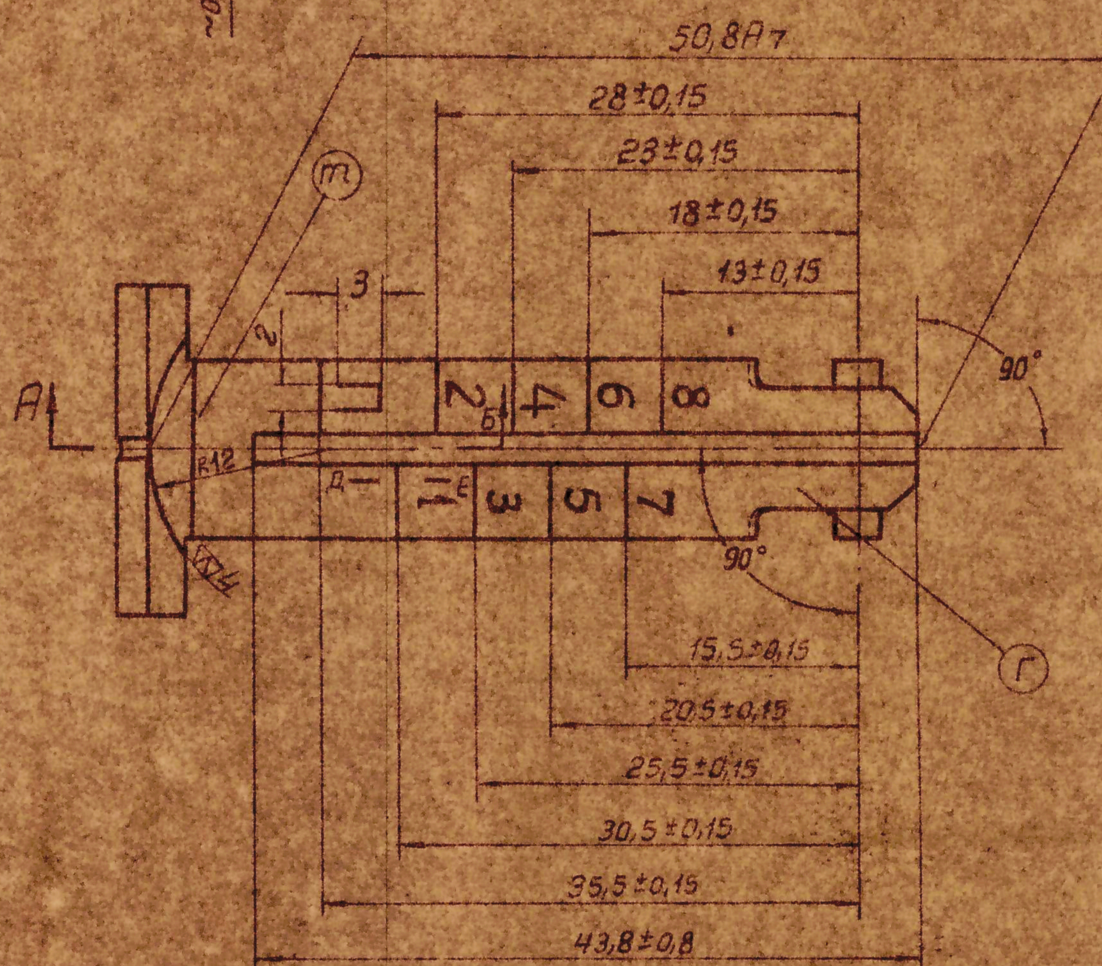


Допускается недоход шлифованной поверхности до линии „а-а" до 0,5 мм и переход за линию „а-а" с зашлифовкой заплечиков до 0,5 мм по эталону

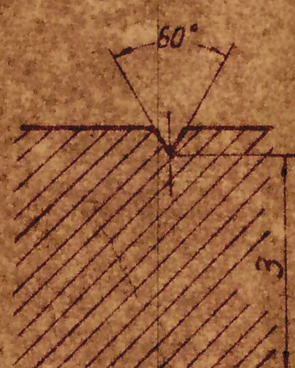








Сечение по ДЕ
М 10:1



1. Острые ребра притупить
2. Внутренние углы R 0,4
3. Местные дефекты обработки по эталону
4. Закалить 37-44 Rc
5. Риски и цифры хромировать
6. Четкость обозначения рисок и цифр по эталону.
7. Покрытие фосфато-масляное

Изм.	Кол.	Док. №	Подпись	Дата
Констр.	Калашников			
Вед. кон.	Харьков			
Нормок.	Калбин			
Гл. конс.				
Гл. инж.				
Военпр.				

3-22109 — **56-А-212**

Планка прицельная — 2-1

Сталь 50 ГОСТ 1050-57

Литера	Вес	Масшт.
Б	15	2:1

Лист 1 | Всего листов 1

99

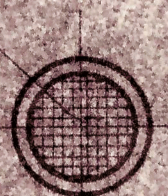
Взамен инв. №

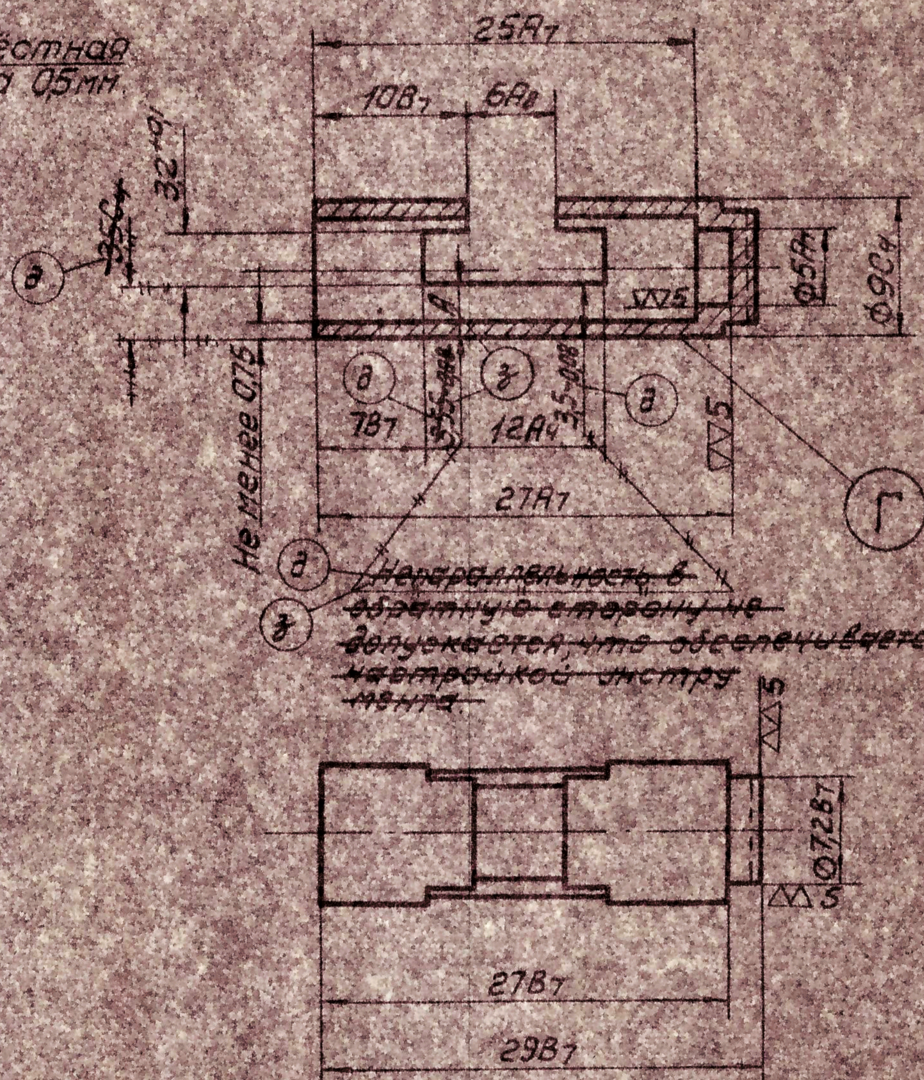
Инв. № подл.

Дата | Подп.



∇∇6 ОСТАЛЬНОЕ







Группы	A
I	3,55-0,08
II	3,5-0,08

Для ЗИПа размер „A" выполнять по II группе.

1. Острые ребра притупить
2. Внутренние углы R ≈ 0,4
3. Закалить ~~37-44 Rc~~ HRA59-73
4. Покрытие фосфато-масляное

Лит. изм.	Кол.	Док. изгон.	Подпись	Дата
в	3	Р-А0161-66	[illegible]	13.9.66
б	4	Р-А0214-64	[illegible]	23.12.64
г	1	Р-0121-63	[illegible]	10.8.63
Констр.	Колбинников			
Вед. кон.	Харьков			
Нормок.	Колбин			
Гл. конс.	Митрофанов			
Гл. инж.	Демин			
Военпр.	Паршиков			

3-22109 | **56-A-212**

Хомутик планки прицельной

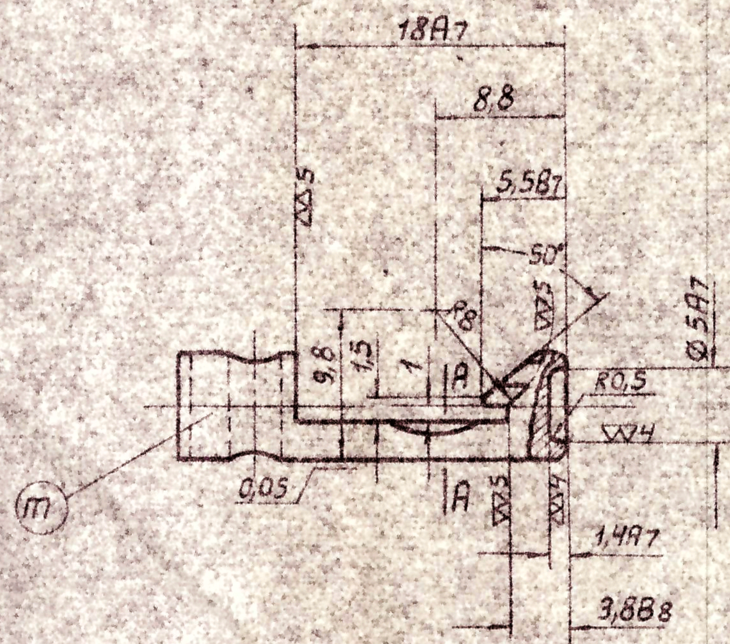
2-2

Сталь 50 ГОСТ 1051-50

Литера	Вес	Масшт.
Б	4	2:1

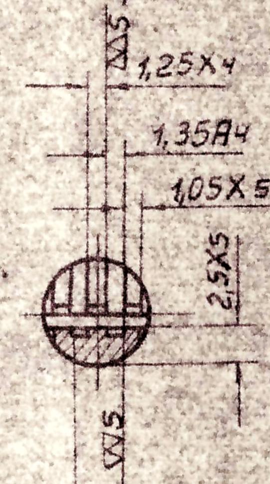
Лист 1 | Всего листов 1

▽▽6 ОСТАЛЬНОЕ

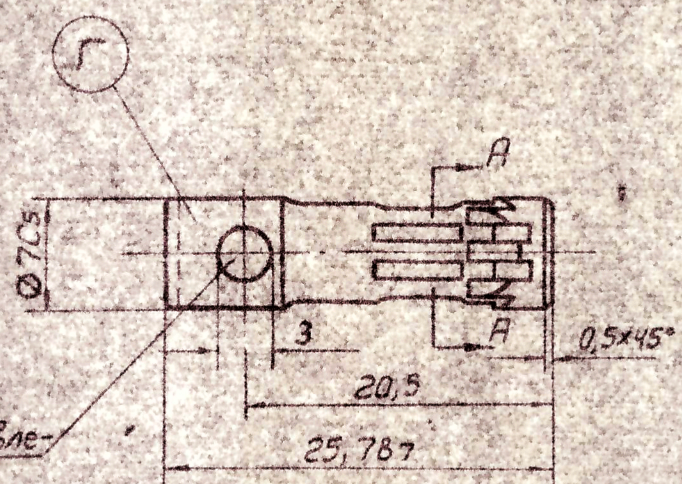


Накатка перекрестная
шаг 1мм глубина 0,5мм

Разрез по АА



Допускается врезание до 0,75мм.



Допускается изготовление без отверстия

1. Острые ребра притупить
2. Внутренние углы R≈0,3
3. Закалить ~~37-44Rс~~ HRA69-73
4. Покрытие фосфато-масляное

Изм.	Кол.	Док. изгот.	Подпись	Дата
2	1	Р-0121-63		1963
Констр.		Колошников		
Вед.конс.		Хорьков		1958
Нормок.		Кульбин		
Гл.конс.		Митрофанов		
Гл.инж.		Дьякин		
Военпр.		Поранчиев		

3-22109 56-А-212

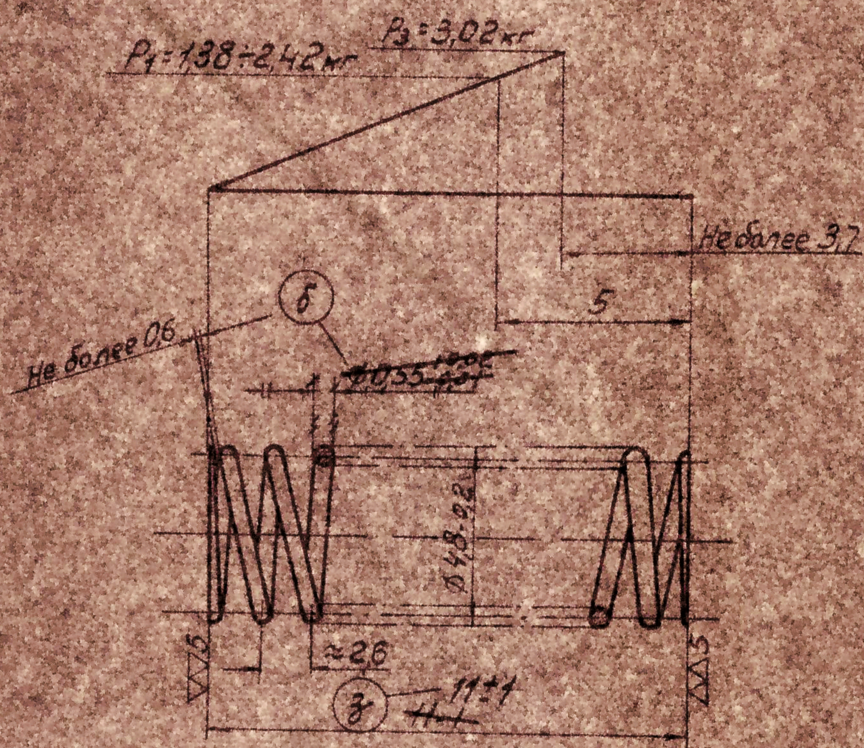
Защелка хомутика — 2-3

Литера	Вес	Масшт.
Б	3,6	2:1

Лист 1 Всего листов 1

Сталь 50 ГОСТ 1051-50

∽ остальное



1. Длина развернутой проволоки — L = 85 мм
2. Навивка пружины — правая
3. Число рабочих витков — n = 4
4. Число полное витков — n_1 = 6 ± 0,5
5. Диаметр контрольной гильзы — $Д_г$ = 5 мм
6. Термообработка . . . . отпуск — 240°–260°
7. Испытание пружины в „неволе" при сжатии до соприкосновения витков в течение — 24 часов
8. Концы пружины притупить
9. Торцы пружины шлифовать с охватом 3/4 окружности витка

(б) *) Проволока I-0,56 ГОСТ 9389-60.

3-22109	56-А-212
Пружина защелки хомутика (б)	2-4
~~Проволока 0,55 А II ГОСТ 5047-49~~ *)	Литера Б · Вес 0,15 · Масшт. 5:1
	Лист 1 · Всего листов 1

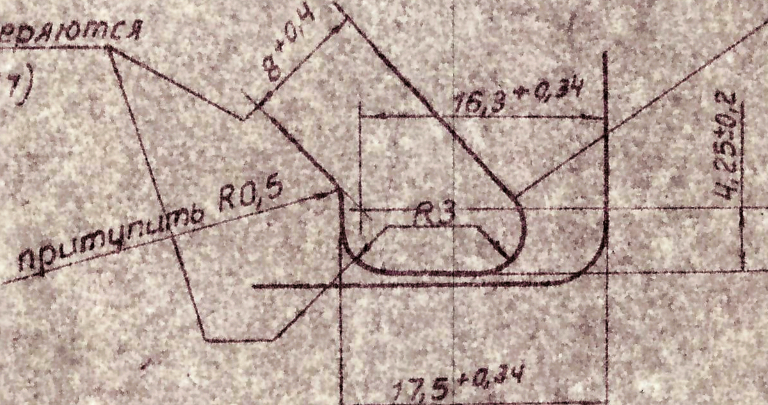
Лит. изм.	Кол.	Док. изв. №	Подпись	Дата
з	1	Р-А0161-66		9.56
б	3	Рс-089-61		15.7.61

Констр. · Вед. кон. · Нормок. · Гл. кон. · П. инж. · Нач. бюро

3-22109 | 3-1

∇∇∇7 остальное

Развертка фигурного паза М2:1



Размеры 8+0,4 и R3 проверяются по диаметру 33 (R16,5A7)

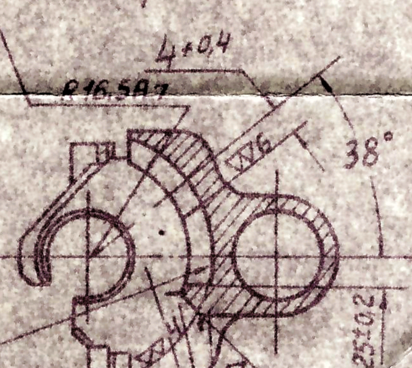
Допускается зарезка до 0,4 мм

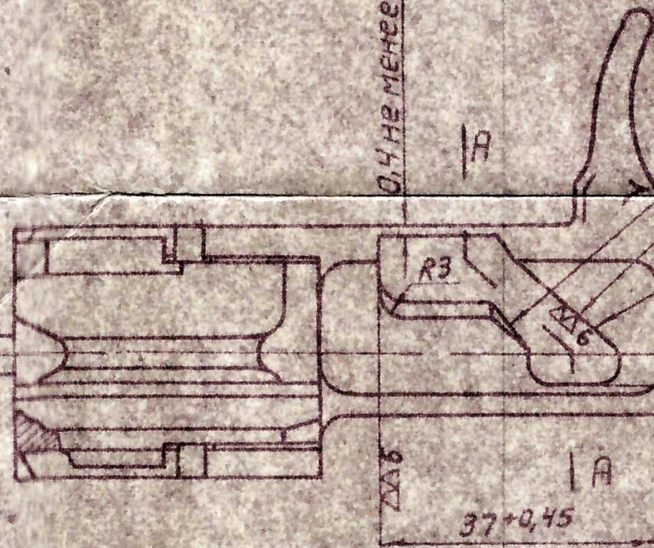
На участке, начиная от половины ширины спирального паза в направлении к заднему торцу допускается продел до 17,1

Прямоугольная винтовая нарезка, левая, шаг 100 мм

Фаска 0,3×45° по всему контуру паза

Разрез по АА





Допускается неслияние от отдельных проходов инструмента по эталону

Допускается неслияние плоскостей в пределах допуска

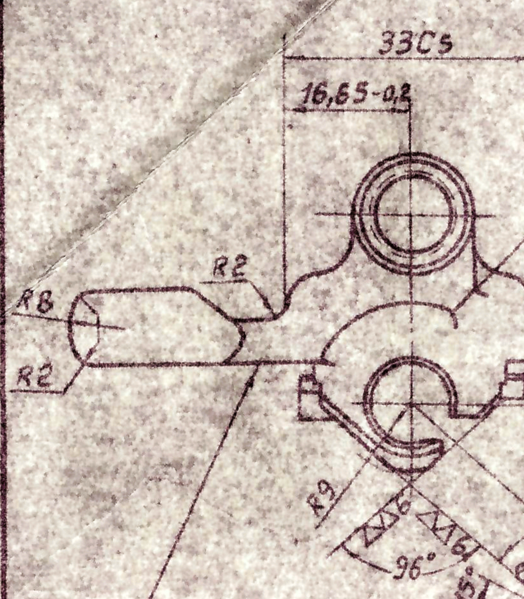
R5-5,5

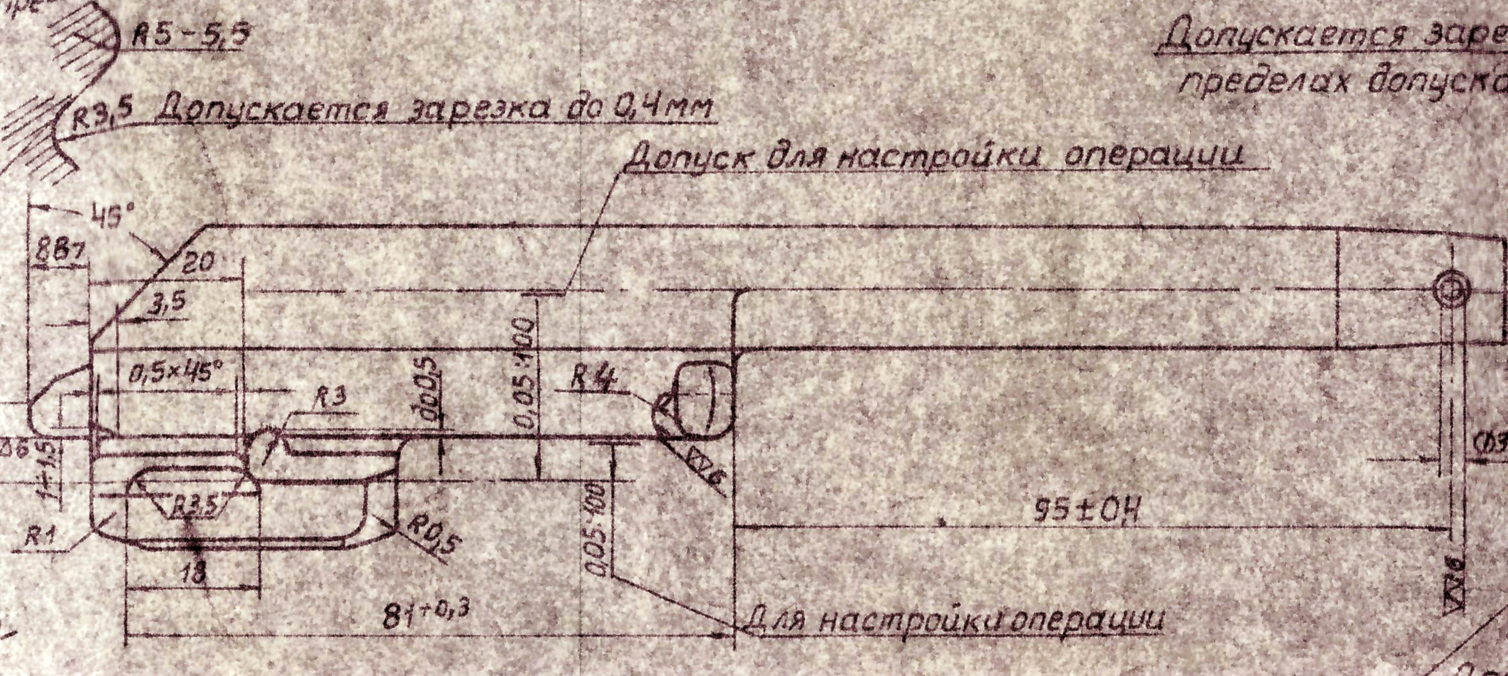
R3,5 Допускается зарезка до 0,4 мм

Допуск для настройки операции

Допускается зарезка в пределах допуска

Ребра притупить





Допускается параллельное смещение плоскостей относит. друг друга до 0,05 мм

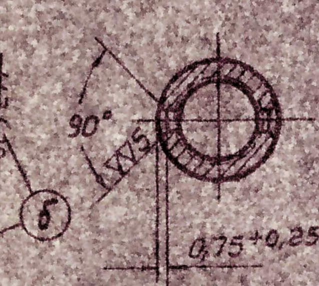
Допускается врезание до 0,2 мм

Притупить

По контуру фаска 0,5×45°

Разрез по СС

Сечение по ББ



R3,5-4

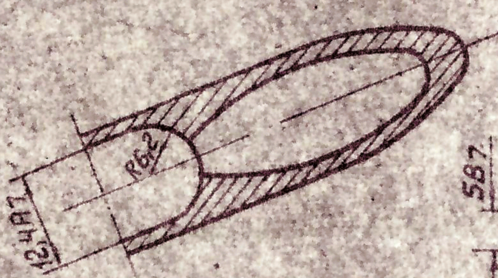
0,3×45°

R4,5-2

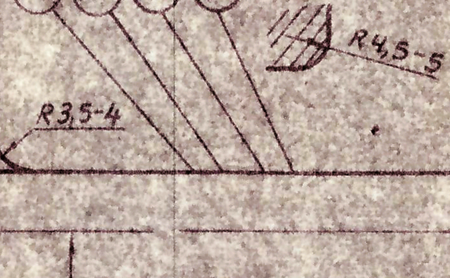
Допускаются некольцевые следы от метчика глубиной до 0,05 мм

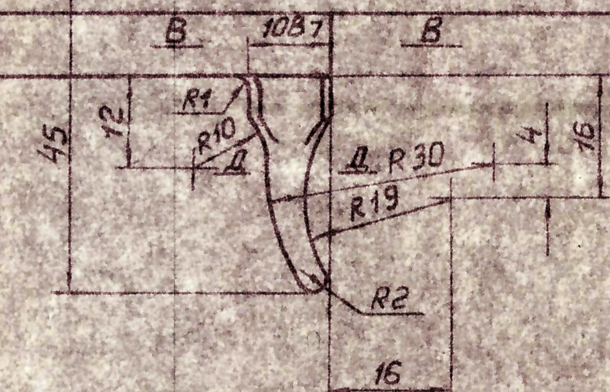
85,5Cs

Сечение по КК



Сечение по ВВ

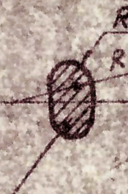


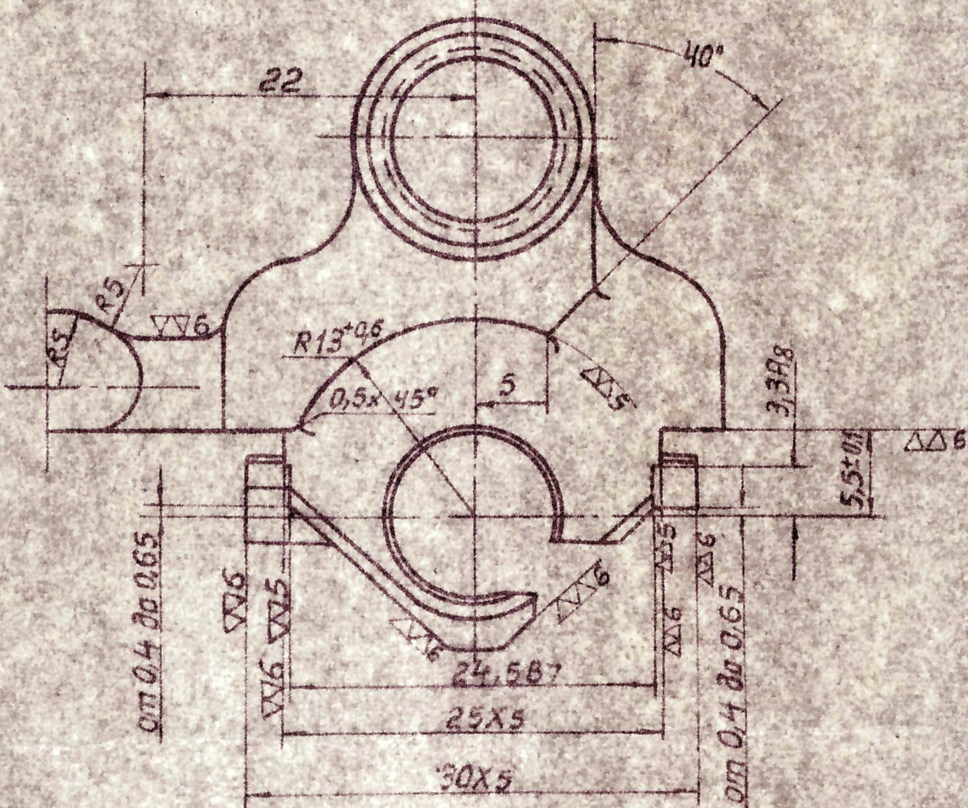


1. Внутренние углы R=0,3
2. Острые ребра притупить
3. Закалить 42-48 Rc
4. Местные дефекты обработки по эталону
5. Наружные поверхности полировать по эталону

М2:1

Сечение по Д.Д





3-22109	56-А-212
Рама затворная	3-1
Сталь 30ХН3А ГОСТ 4543-48	Литера Б · Вес 353 · Масштаб 1:1
	Лист 1 · Всего листов 1

Изм. · Кол. · Док. · Подпись · Дата

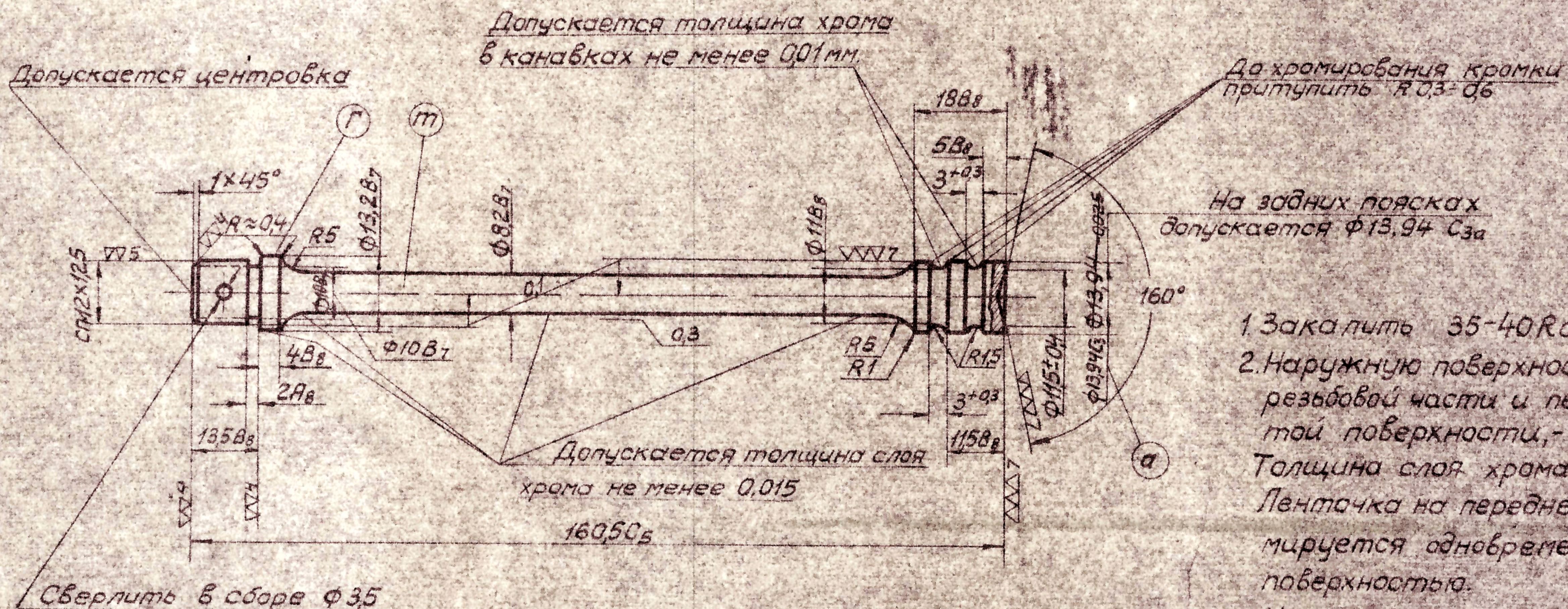
Констр. · Вед. констр. · Нормок. · Гл. констр. · Гл. инж. · Военпр.

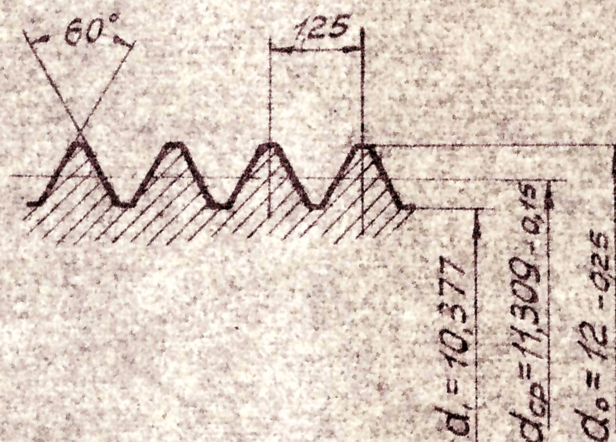
Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Подп. · Дата

∇∇6 ОСТАЛЬНОЕ





1. Закалить 35-40 Rc
2. Наружную поверхность, кроме резьбовой части и передней вогнутой поверхности, - хромировать. Толщина слоя хрома не менее 0,02 мм. Ленточка на переднем торце хромируется одновременно с остальной поверхностью.
   На передней кромке поршня после хромирования, допускается притупление радиусом не более 0,2 мм.
   При дефектах хромового покрытия на ленточке допускается подрезка торца с удалением хрома.
3. Стержень штока и передний торец полировать по эталону.

Изм.	Кол.	Док. изв. N	Подпись	Дата
а	1	Р-0151-60	[signature]	19.7.60

Должность	Фамилия
Констр.	Калашников
Вед. кон.	Харьков
Нормок.	Калбин
Гл. конс.	Митрофанов
Гл. инж.	Дынин
Военпр.	Паранычев

3-22109	56-А-212
Шток	3-2
Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Литер Б; Вес 83; Масшт. 1:1; Лист 1; Всего листов 1

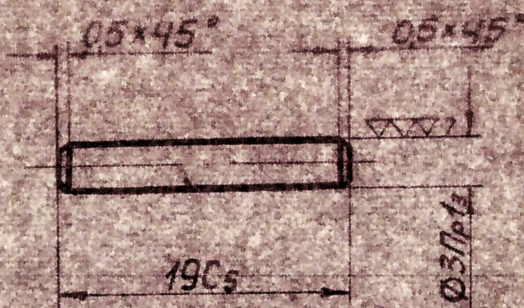
3-3



3-22109

~~∇5 остальное~~

(в) ∇3 остальное



					3-22109	56-А-212		
Взамен инв. №подл.						3-3		
	8	7	Р-045-62					
	Изм.	Кол.	Докум. №	Подпись	Дата	Штифт штока		
Инв. №подл.	Констр.	Калашников				Литера	Вес	Масшт.
	Вед. кон.	Харьков		1948		Б	1	2:1
	Нормак.	Колбин						
Дата	Подп.	Гл. конс.	Митрофанов			Лист 1	Всего листов 1	
		Гл. инж.	Дынин			Сталь 50 ГОСТ 1051-50		105
		Военпред	Пограничев					

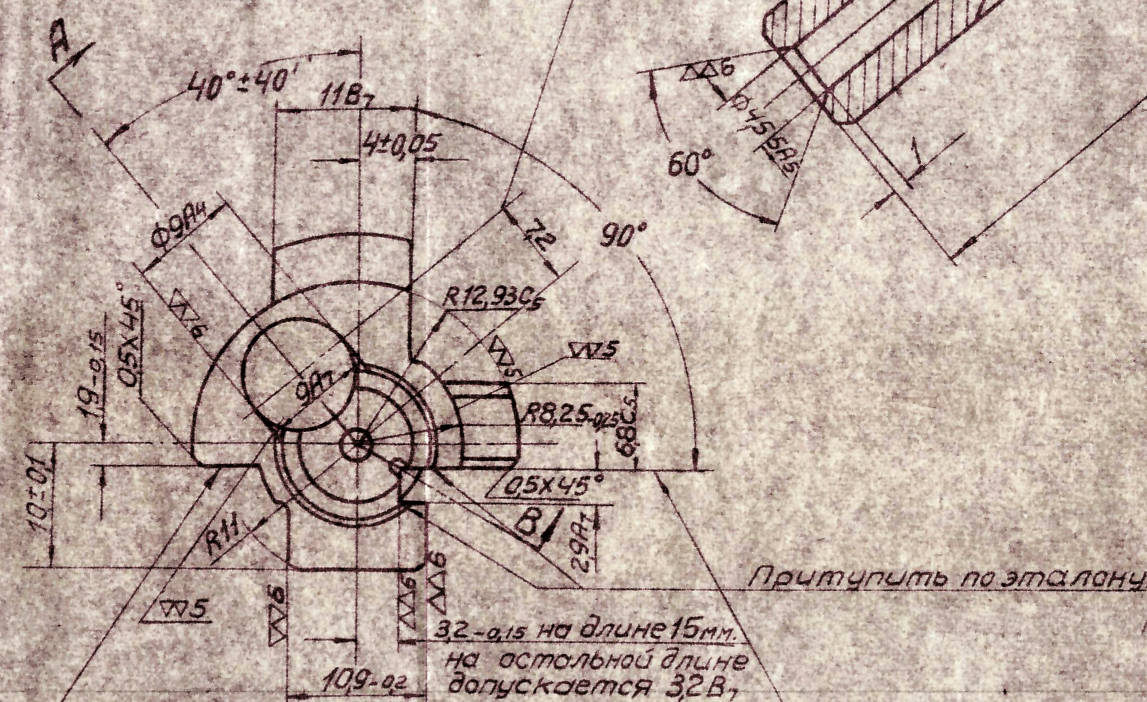
3-22109 | 3-4

▽▽▽7 остальное

Разрез по АБ

Разрез по ЕЕ

Размер 7,2 проверяется совместно с размером 4,5±0,05 калибром типа выбрасывателя, имеющим номинальные размеры.
При прилегании калибра к нижней образующей гнезда, расстояние между зацепом калибра и противоположной образующей гнезда для патрона должна быть в пределах от 9,9 до 10,06 мм



Притупить по эталону

Допускается параллельное смещение плоскостей относительно друг друга до 0,05 мм

При изготовлении спирали допускается врезание по Ф16,5В₇ на глубину до 0,1 мм.

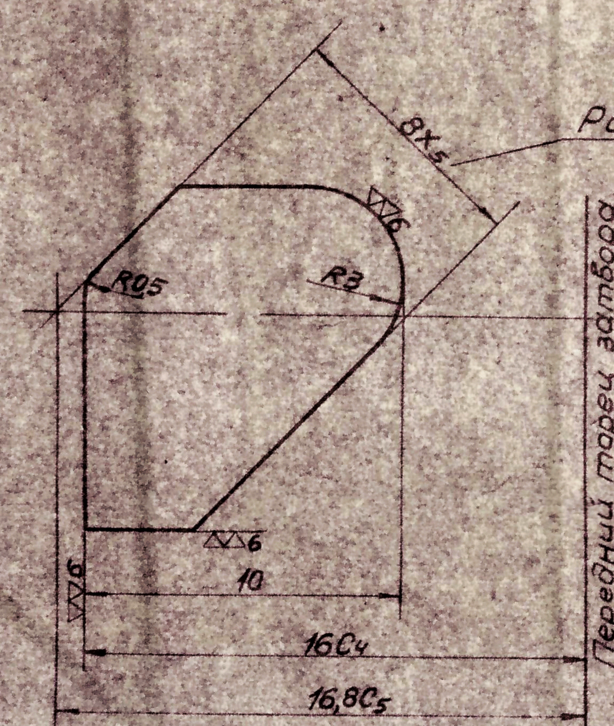
Продолжение правой спирали

Кромку скруглить R2

Сечение по аа

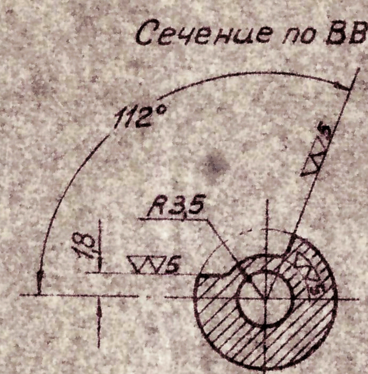
Профиль ведущего выступа затвора М 5:1

Размер 8Х₈ проверяется по диаметру 32,8В

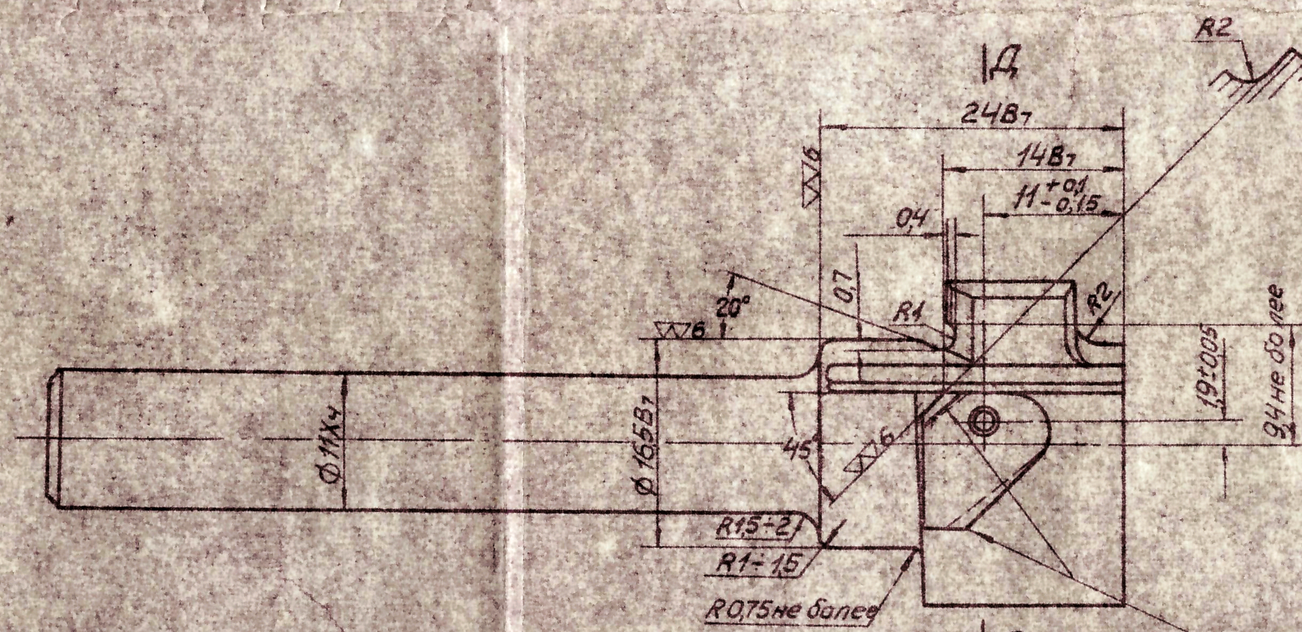


Передний торец затвора

Сечение по ВВ

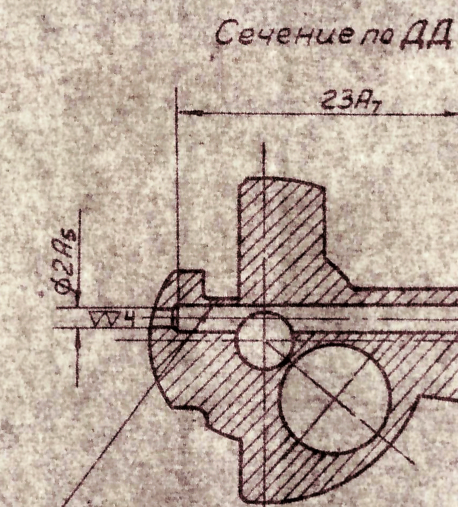


Группа	А
I	11,2С₄
II	11,16С₄



Прямоугольная винтовая нарезка, левая, шаг 100 мм.

Сечение по ДД

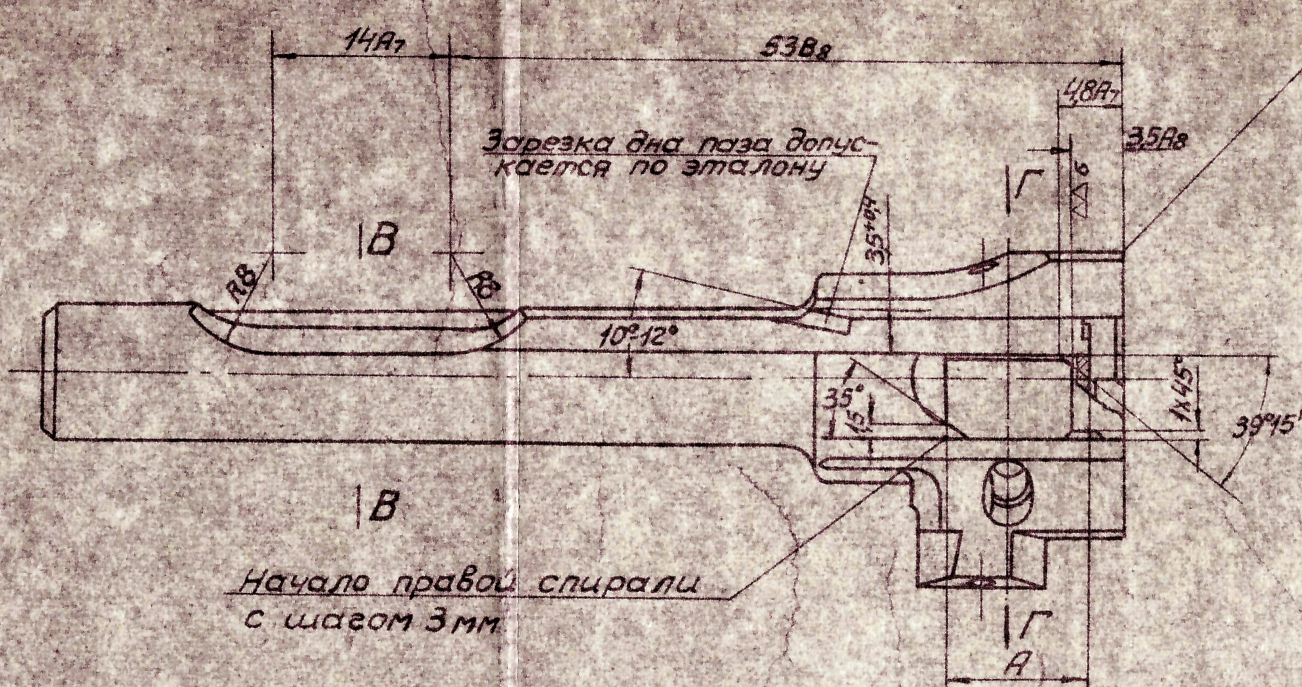


На глубину 5мм допускается Ф2,25А₃а

При сверлении отв Ф2,25А₃ допускается прорыв стенки

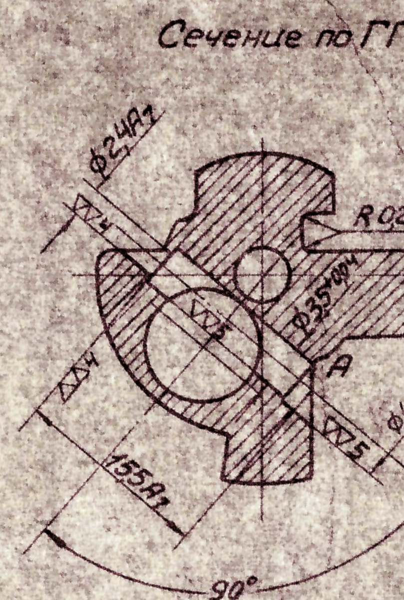
Притупление не допускается

Зарезка дна паза допускается по эталону



Начало правой спирали с шагом 3 мм

Сечение по ГГ



Допускается засверливание Ф4мм не глубже точки А.

1. Внутренние углы R=0,3
2. Острые ребра притупить фаской 0,4х45°
3. Допуск на смещение чашечки относительно оси затвора 0,05
4. Вогнутость дна чашечки не допускается
5. Местные дефекты обработки по эталону
6. Закалить 42-48 Rc
7. Для ЗИП размер А выполнять по I группе

Лит изм	Кол	Док цего №	Подпись	Дата
Констр	Колесников	[illegible]		
Вед кон.	Харьков	[illegible]	10.1.58	
Нормак	Колбин	[illegible]		
Гл. конс.	Митрофанов?	[illegible]		
Гл. инж	Диман?	[illegible]		
Военпр	Парежнев?	[illegible]		

3-22109 | 56-А-212

Затвор

3-4

литера	вес	масш
Б	75	2:1

Лист 1 | Всего листов 1

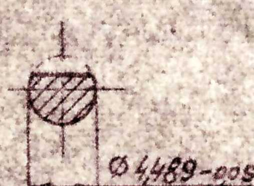
Сталь 25ХНВА
ГОСТ 4543-48

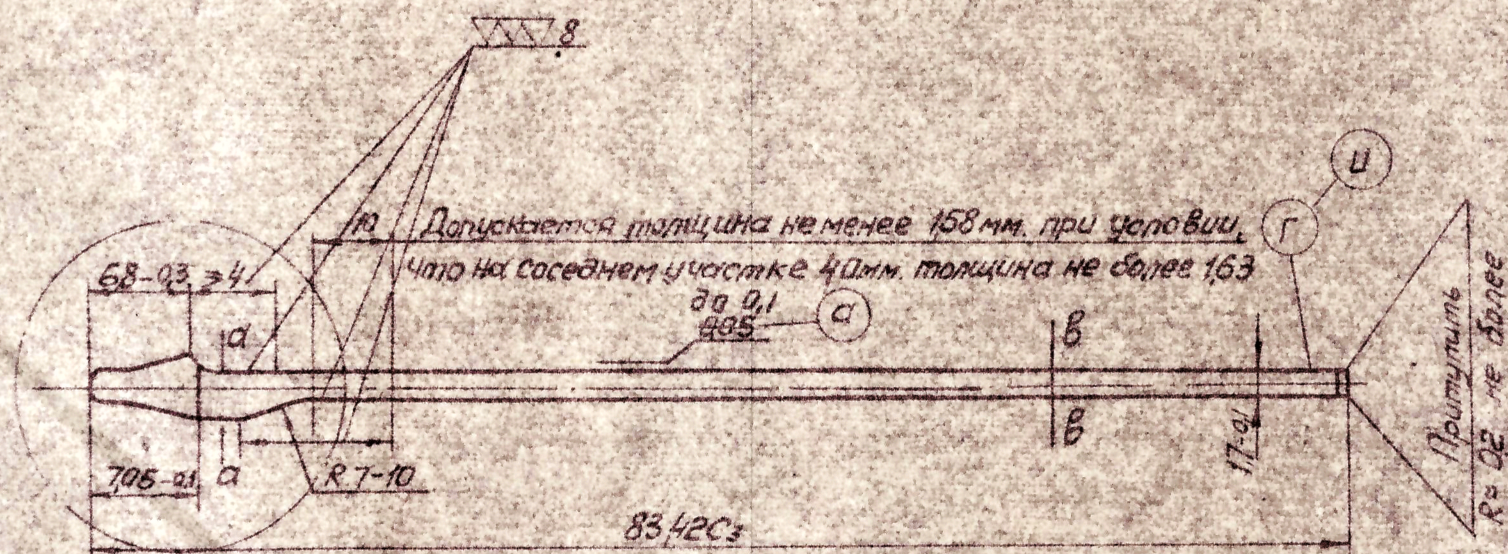


3-22109 | 3-5В

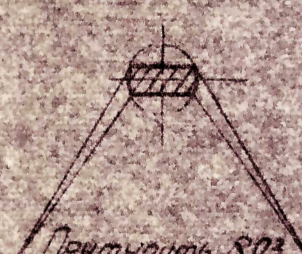
√√√ 7 ОСТАЛЬНОЕ

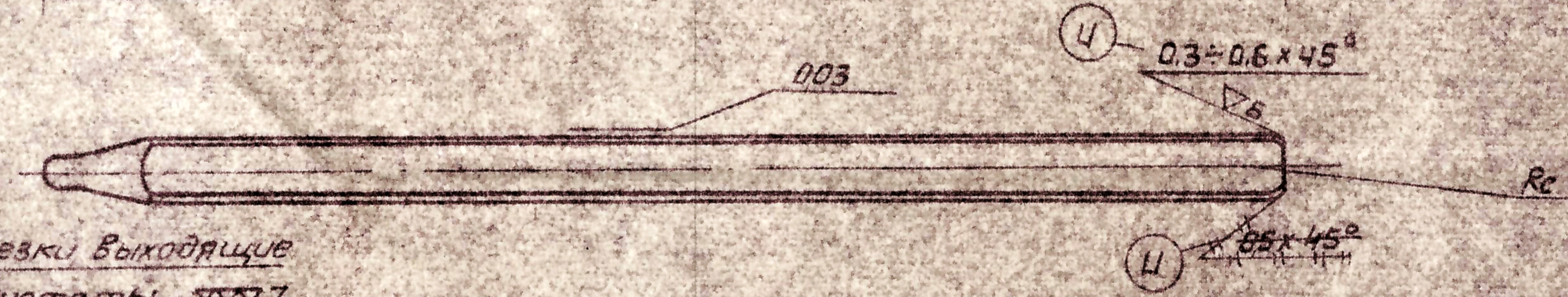
Сечение по АА



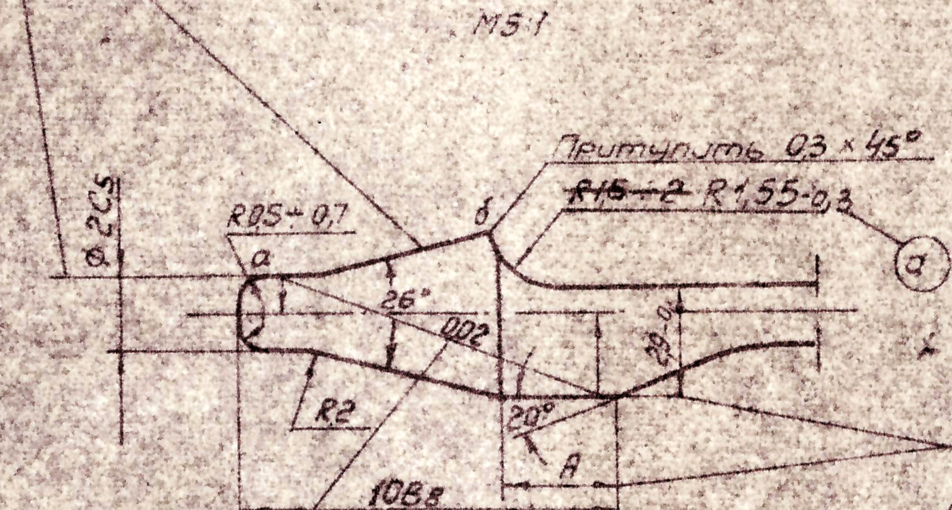


Сечение по ВВ





Отдельные порезки выходящие за пределы чистоты √√√7, не допускаются



На участке А допускается 2,9-0,15 с плавным переходом на переднюю грань

Допуск на несоосность контура „аб“

1. Калить HRC 44-~~50~~ 48

~~1. Закалить 44 ÷ 48 Rc HRC 42 ÷ 50~~

2. Покрытие - фосфатное пассивирование

*) Сталь 25Х2Н4ВА ГОСТ 4543-61 ~~30ХРА НО 2774-58~~

и	5	Р-АО321-68	Шубин	19.3.68
г	1	Р-0121-63	[illegible]	9.9.63
в	3	Р-045-62	Шмук	10.4.62
а	8	Р-015-60	[illegible]	[illegible]
Изм.	Кол.	Док. исх.	Подп.	Дата
Констр.	Калашников	[illegible]		
Вед. кон.	Харьков	[illegible]		
Нормок.	Колбин	[illegible]		
Гл. кон.	[illegible]	[illegible]		
Гл. инж.	[illegible]	[illegible]		
Военпр.	[illegible]	[illegible]		

3-22109 | 56-А-212 | 3-5В

Ударник

~~Сталь круглая Б3 ГОСТ 2590-57~~ *)

~~20ХН3А ГОСТ 4543-48~~

Литера		Вес	Масшт.
	Б.	48	5:1
Лист 1	Всего листов 1		

107

Взамен Инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

Ася.

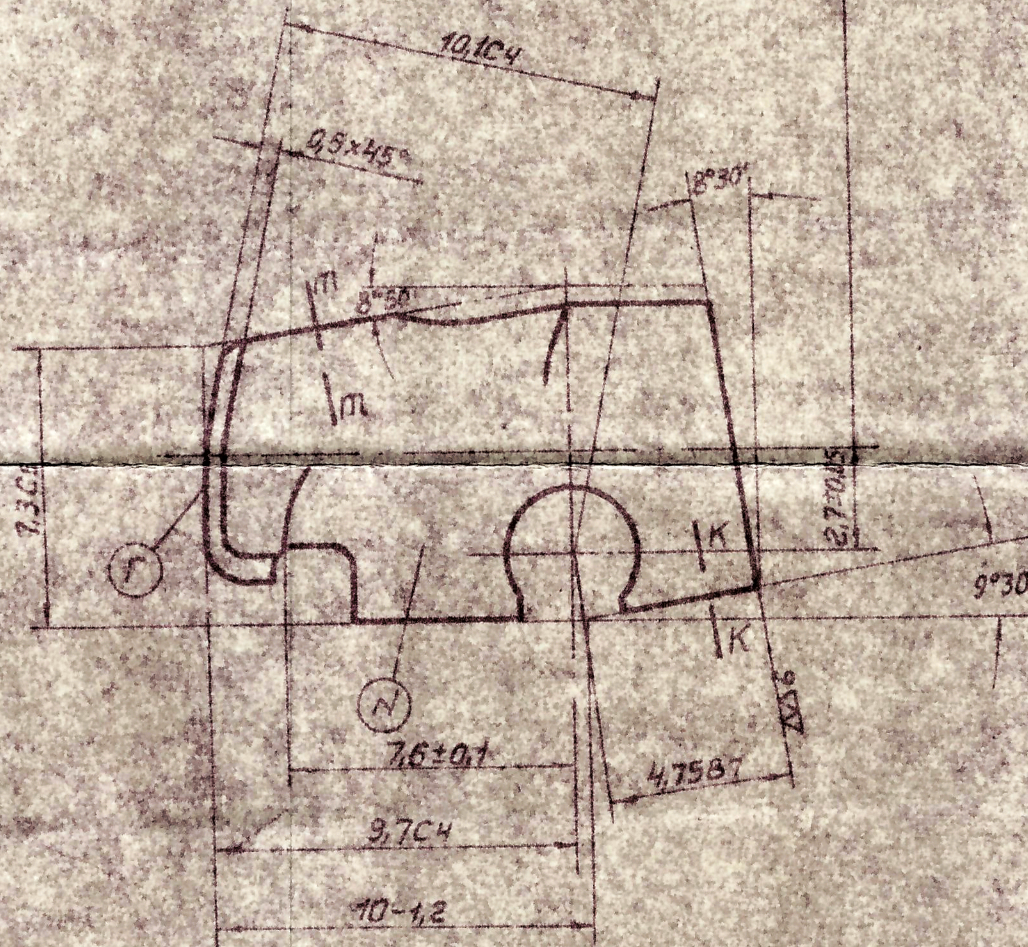
3-22109 | 3-6

▽▽▽7 остальное

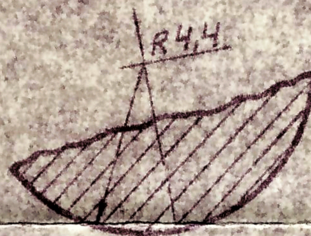
В готовой детали размер $2{,}7^{+0{,}05}$ контролируется при проверке размеров $1{,}5^{+0{,}15}$ и $7{,}9^{+0{,}1}$

Сечение по ММ

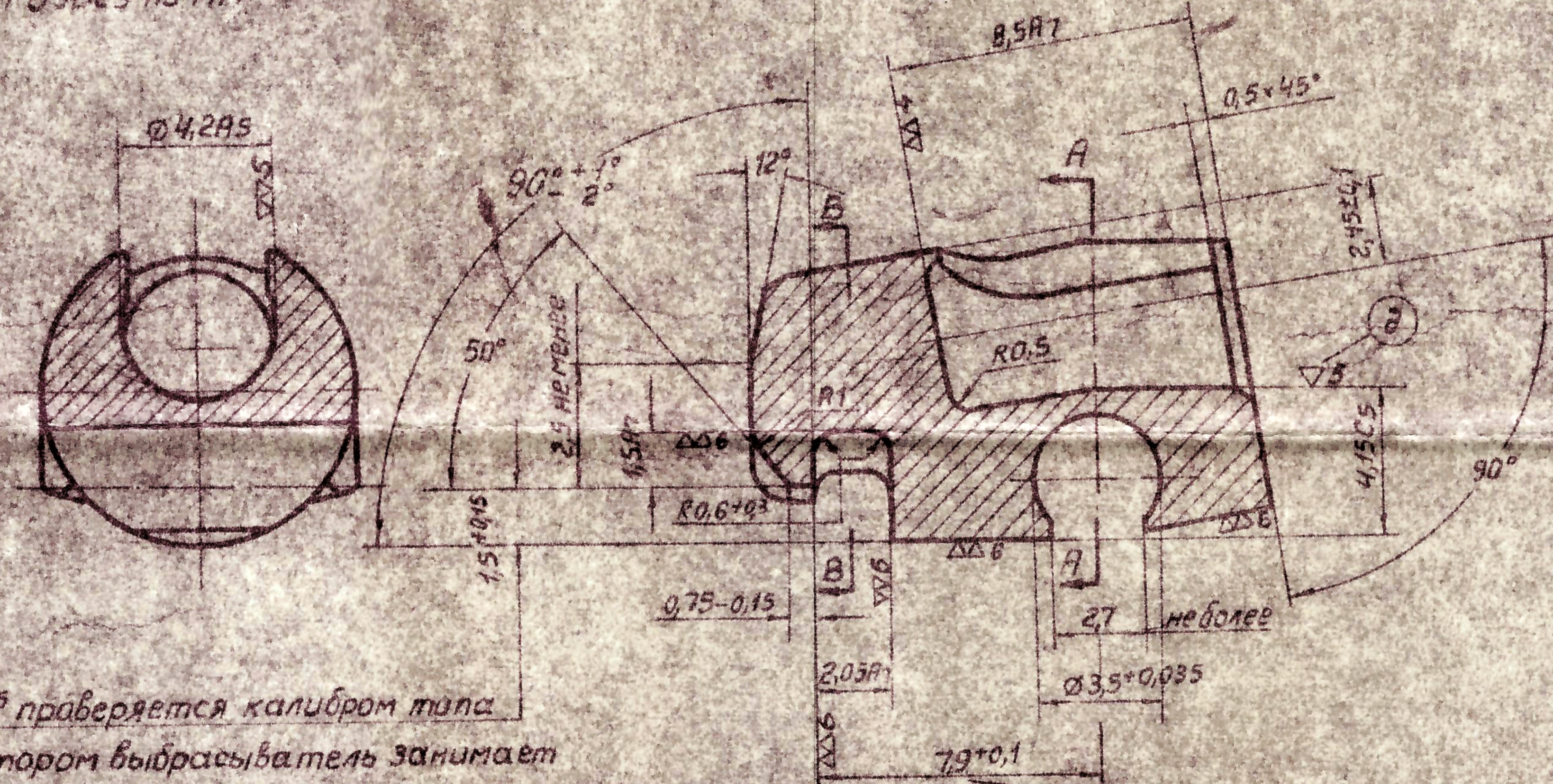


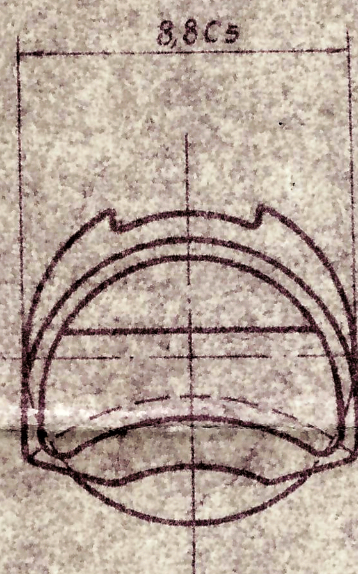


Сечение по КК



Разрез по АА



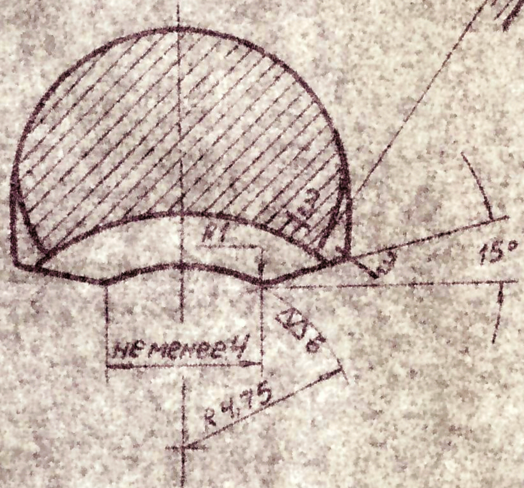


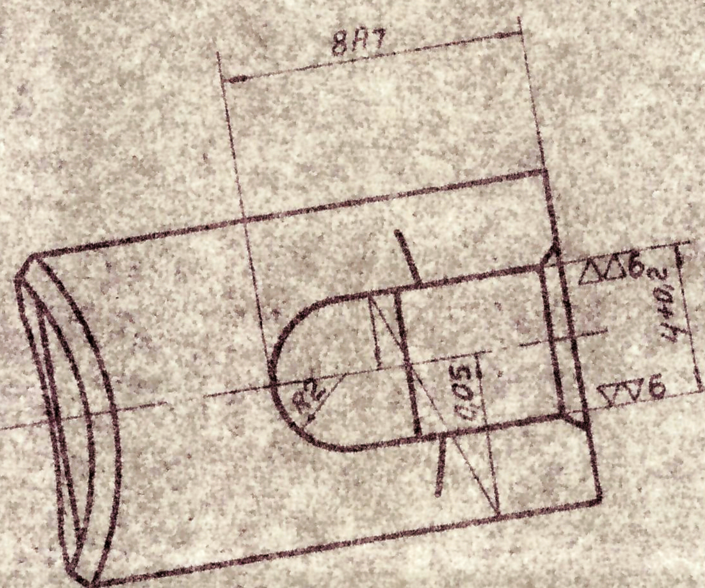
Размер $1{,}5^{+0{,}15}$ проверяется калибром типа затвора, в котором выбрасыватель занимает рабочее положение. При этом расстояние от зацепа выбрасывателя до противоположной образующей чашечки калибра должно быть от 9,95÷10,1 мм.

Размер $7{,}9^{+0{,}1}$ проверяется калибром типа затвора, в котором выбрасыватель занимает рабочее положение. При этом расстояние от оси отверстия калибра до зацепа выбрасывателя должно быть в пределах 7,9÷8 мм.

Разрез по ВВ

Сечение по ЗЗ





1. Острые ребра притупить R0,3
2. Закалить ~~42–48 Rc~~ HRC 42–~~50~~ 48
3. Местные дефекты обработки допускаются по эталону

Сталь ~~30ХРА ЧМТУ 2774-58~~ 25Х2Н4ВА ГОСТ 4543-61 *)

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
и	2	Р-АО321-68	[illegible]	10.8.68
д	1	Р-АО214-64	[illegible]	23.7.64
в	в	Р-845-62	[illegible]	10.9.62

Констр.	Колышкинов	[illegible]
Вед.кон.	Каржков	[illegible]
Нормок.	Копе[illegible]	[illegible]
Гл.конс.	[illegible]	[illegible]
Гл.инж.	[illegible]	[illegible]
Разраб.	[illegible]	15.4

3-22109 | 56-А-212

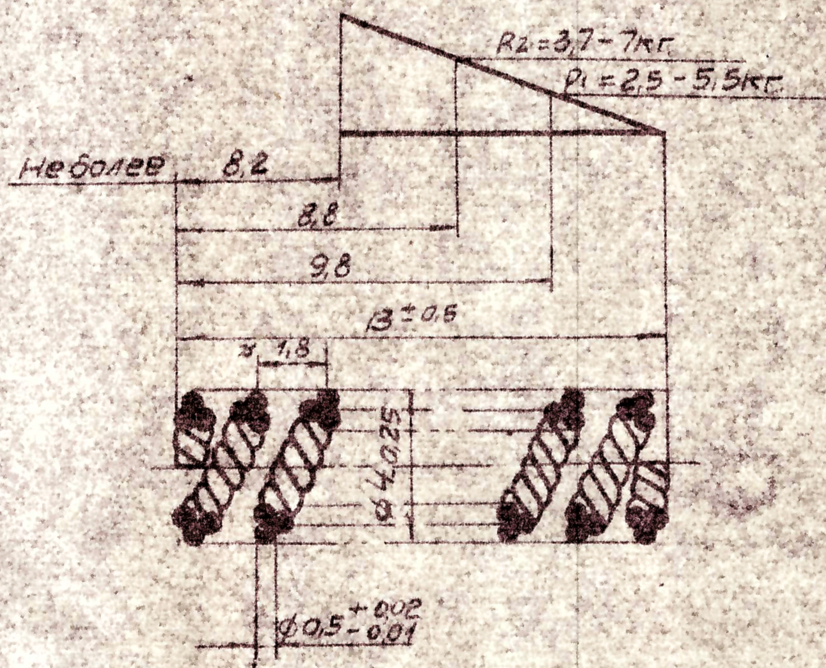
Выбрасыватель | 3-6

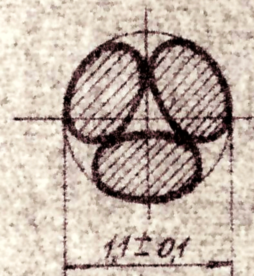
~~Сталь 25ХНВА ГОСТ 4543-48~~ *)

Литера	Вес	Масштаб
Б	3,8	5:1

Лист 1 | Всего листов 1

3-7		3-22109





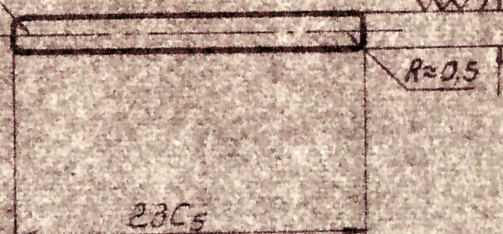
1. Длина развернутой проволоки одной жилы — $L=68$ мм
2. Навивка троса — левая
3. Шаг навивки троса — $t_1=4{,}5$ мм
4. Длина развернутого троса — $L_T=63$ мм
5. Навивка пружины — Правая
6. Число рабочих витков — $n=5{,}5$
7. Число полное витков — $n_1=6{,}5_{-0,5}$
8. Диаметр контрольной гильзы при сжатии пружины до H_2 — $D_2=4{,}2$ мм
9. Отпуск — 240°-260°
10. Крайние витки подогнуть. Зазор между концом крайнего витка и рабочим витком допускается не более — 0,3 мм
11. Испытание в „неволе" до соприкосновения витков. — 24 часа
12. Концы крайних витков сошлифовать по эталону.
13. После испытания в „неволе" производится 100%-ое испытание на вибрацию в течение 1 минуты.
14. 2% пружин подвергаются выборочным испытаниям многократной переменной нагрузкой в течение 30 минут.

⑥ *) Проволока I-0,5 ГОСТ 9389-60

					3-22109	56-А-212
б	2	ЭК-089-61		19.7.61	Пружина выбрасывателя.	3-7
Изм.	Кол.	Докум.	Подпись	Дата		Литера: Б; Вес: 0,3; Масшт.: 5:1
Констр.	Калашников				~~Проволока 0,58 I ГОСТ 9389-60~~ *)	Лист 1; Всего листов 1
Вед. кон.	Харьков					
Нормак.	Колбин					
Гл. кон.	Никифоров					
Гл. инж.	Дрынь					
Вед. инж.	Горячев			14.4		



▽▽ 5 ОСТАЛЬНОЕ



1. Закалить 37-44 Rc
2. Покрытие - фосфатное пассивирование

Изм.	Кол.	Док.изгот.	Подпись	Дата
Констр.	Копышкина			
Вед.кон.	Харьков			
Нормок.	Келбин			
Н.кон.	Митрофанов			
Н.инж.	Лемин			
Зав.ОГК	Плотников			

3-22109	56-А-212
Штифт ударника	3-9

Литера	Вес	Масшт.
Б	0,8	2:1
Лист 1	Всего листов 1	

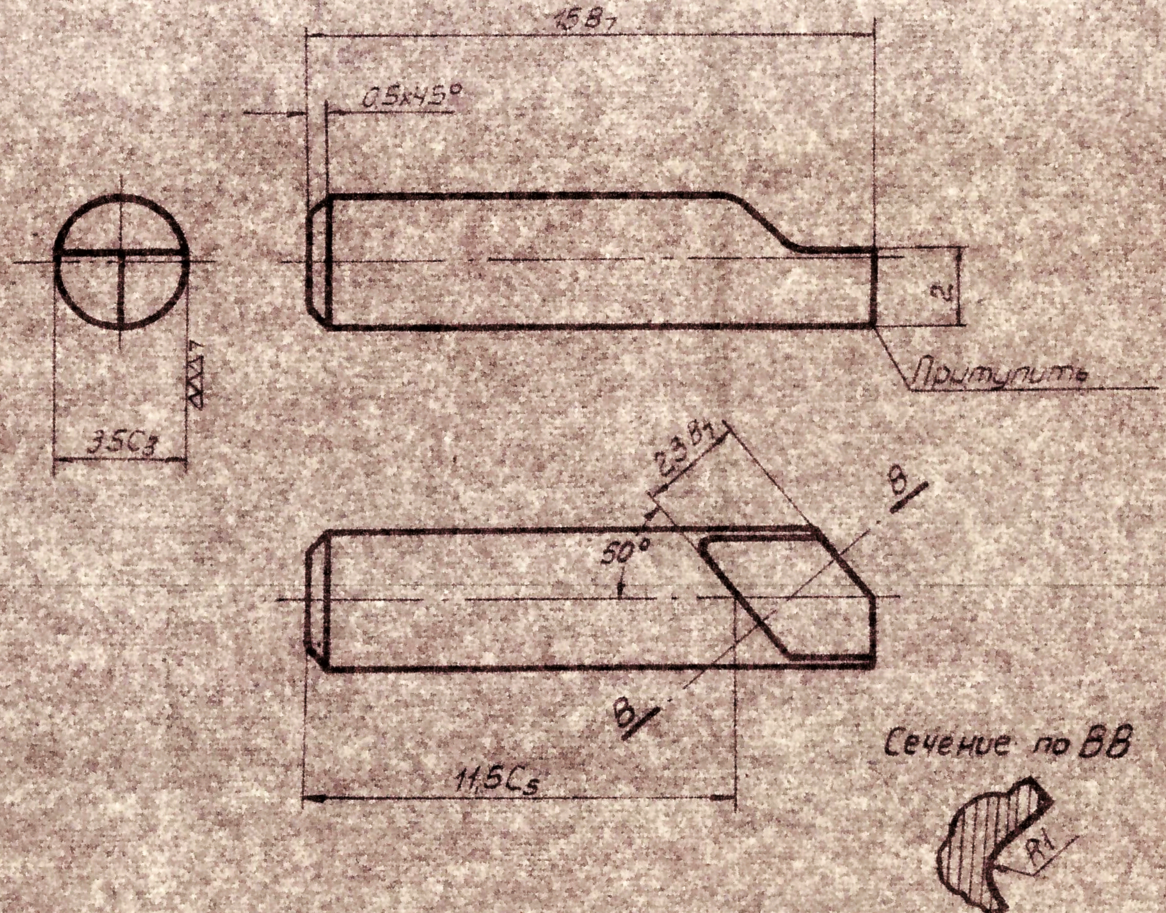
Сталь 50
ГОСТ 1051-50



110

3-10  3-22109

▽▽ 5 ОСТАЛЬНОЕ



1. Закалить 37-44 Rc
2. Покрытие - фосфатное пассивирование

Изм.	Кол.	Докум. №	Подпись	Дата
Констр.	Колещников			
Вед. кон.	Харьков			
Нормок.	Кравин			
Гл. кон.	Митрофанов		9.VI.58	
Гл. инж.	Дынин		10.V	
Военпр.	Параничев		12.VI.58	

3-22109 | 56-А-212

Ось выбрасывателя | 3-10

Литера	Вес	Масшт.
Б	1	5:1

Лист 1 | Всего листов 1

Сталь 50
ГОСТ 1051-50

 111

3-22109

4-1

На остальной длине 8,8-0,15

▽▽6 ОСТАЛЬНОЕ

Профиль насечки М 10:1

1 Острые ребра притупить

2 Закалить 37-44 Rc

3 Покрытие фосфатно-лаковое

					3-22109	56-А-212
3	3	Р-А0161-66			Направляющая пружины возвратной	4-1
Изм	Кол	Док.№	Подпись	Дата		Литера / Вес / Масшт
Констр.	Калинин					Б / 37 / 1:1
Вед.кон.	Доффман					
Нормок.	Колдин					
Гл.конс.	Шерстобит				Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Лист 1 Всего листов 1
Гл.инж.	Фишер					
Военпр.	Ларанчев					

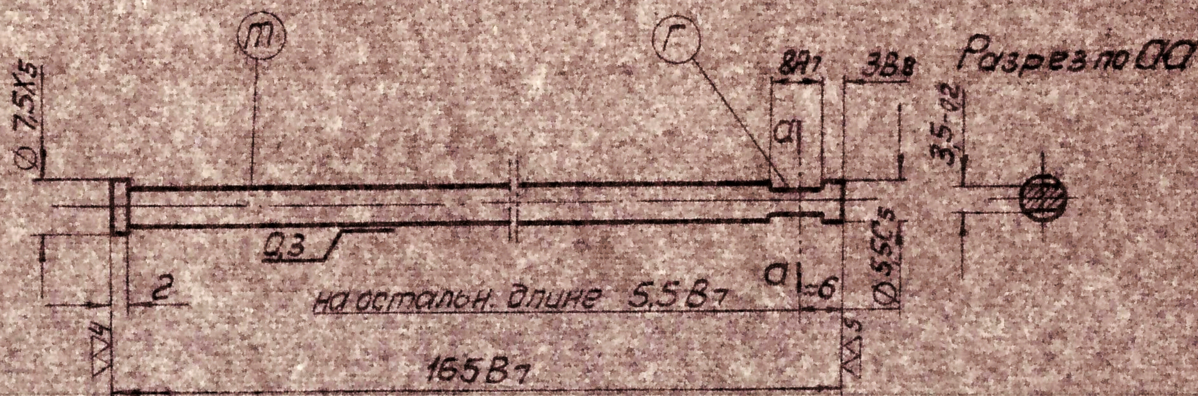
Взамен инв. №подл.

Инв. № подл.

Дата Подп.



▽▽6 остальное



1. Острые рёбра притупить
2. Закалить 37-44 Rc
3. Покрытие фосфато-масляное

Изм.	Кол.	Док.мессан.	Подп.	Дата
Констр.	Калешников			
Вед. кон.	Дорофман			11.9.55
Нормок.	Колбин			11.9.55
Гл. кон.	Митрофанов			11.9.55
Гл. инж.	Данин			
Военпр.	Пароничев			11.9.55

3-22109

56-А-212

Стержень пружины возвратной

4-2

Литера	Вес	Масшт.
Б	29	1:1

Лист 1 Всего листов 1

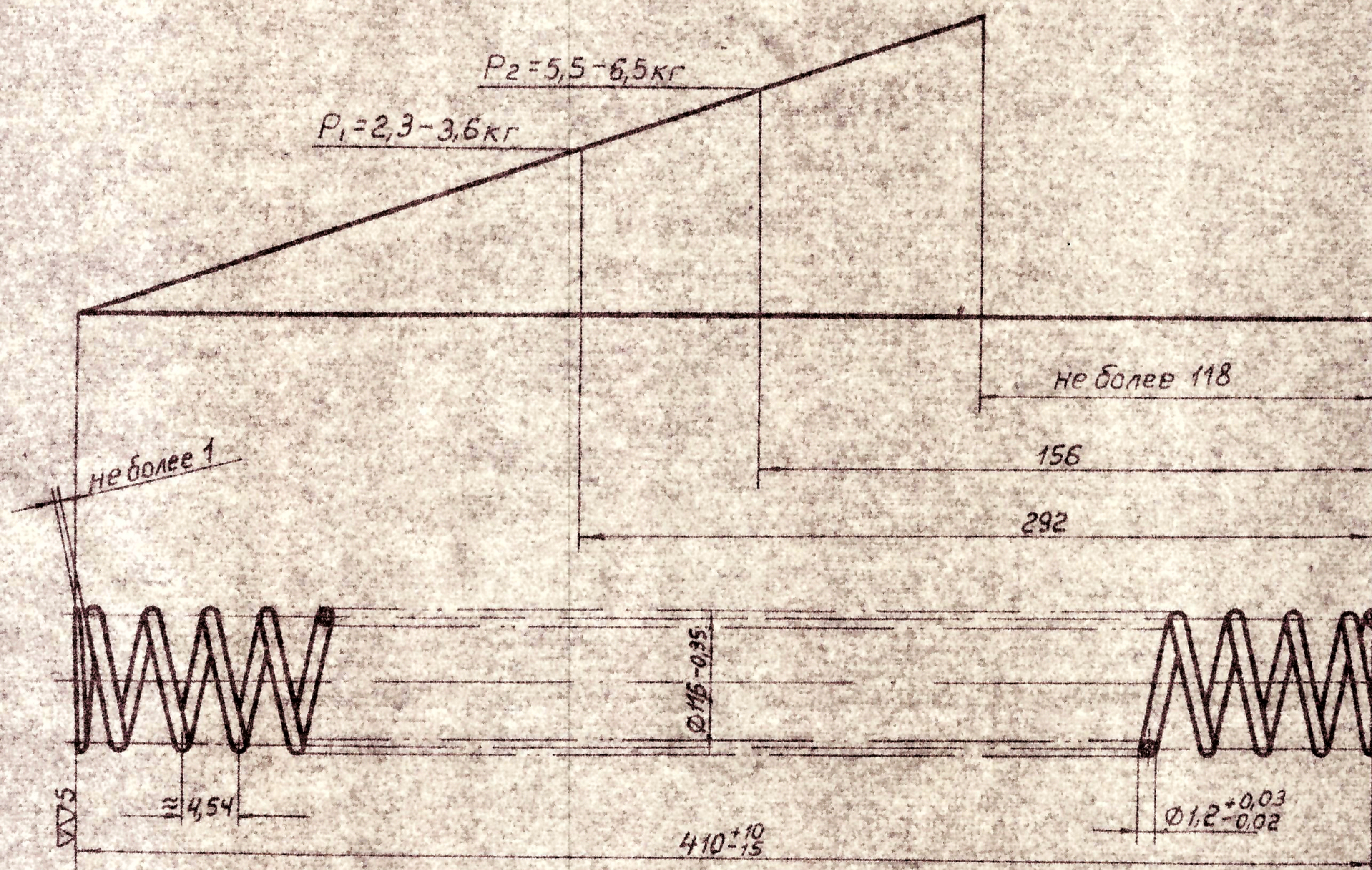
Сталь 50 ГОСТ 1051-50



118



∽ остальное



1. Длина развернутой проволоки .... L = 3100 мм
2. Навивка пружины .... правая
3. Число рабочих витков .... n = 90
4. Число полное витков .... $n_1 = 92 \pm 2$
5. Диаметр контрольного стержня .... D_c = 8,8 мм
6. Диаметр контрольной гильзы при сжатии пружины до H_2 .... D_2 = 12 мм
7. Отпуск .... 240°-260°
8. Концы пружин притупить
9. Испытание в неволе при соприкосновении витков в течение .. 24 часов
10. Вес стержня для проверки кривизны .... 250 г.
11. 2% пружин подвергаются выборочным испытаниям многократной переменной нагрузкой в течение 30 минут.

(5) *) Проволока I-1,2 ГОСТ 9389-60

3-22109	56-А-212
Пружина возвратная	4-3
~~Проволока 1,2 В I ГОСТ 5047-49~~ *)	Литера Б, Вес 26, Масшт. 2:1
	Лист 1, Всего листов 1

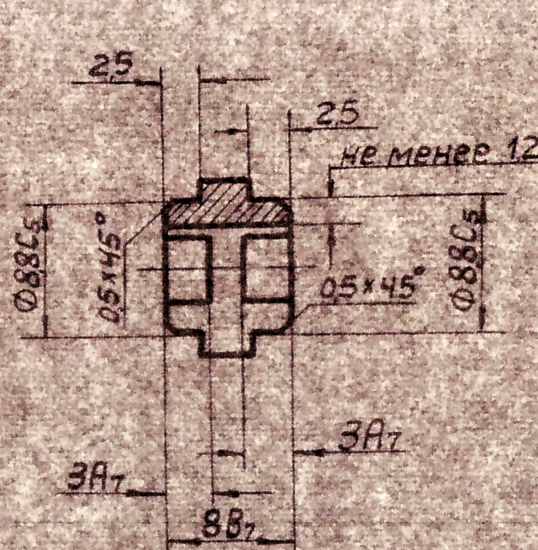
Изм.	Кол.	Док. и его №	Подпись	Дата
б	2	Ж-089-61		15.7.61
Констр.	Калашников			
Вед. конс.	Харьков			
Нормок.	Колдин			
Гл. конс.	Митрофанов			
Гл. инж.	Дьякин			
Военпр.	Парамонов			

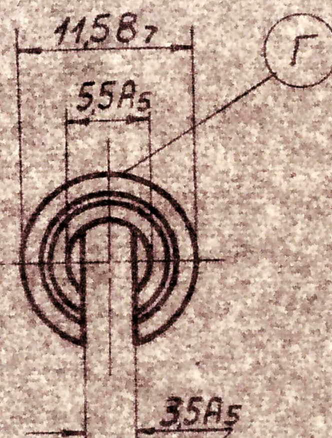
Взамен инв. № подл. | Инв. № подл. | Дата | Подп.



3-22109

▽▽5 кругом





После термообработки допускается до 3,75

1. Острые ребра притупить
2. Закалить 37-44 Rc
3. Покрытие фосфато-масляное.

Ус. тов. ... 9/XII-58
И. ... 9.12.58

Взамен инв. № подл.			
Изм.	Кол.	Докум. №	Подпись	Дата
Констр.	Калашников		
Вед. кон.	Харьков		
Нормок.	Колдин		
Гл. конс.	Митрофанов		
Гл. инж.	Дымин		
Военпред	Парамонов		

3-22109 — 56-A-212 — 4-4

Муфта стержня

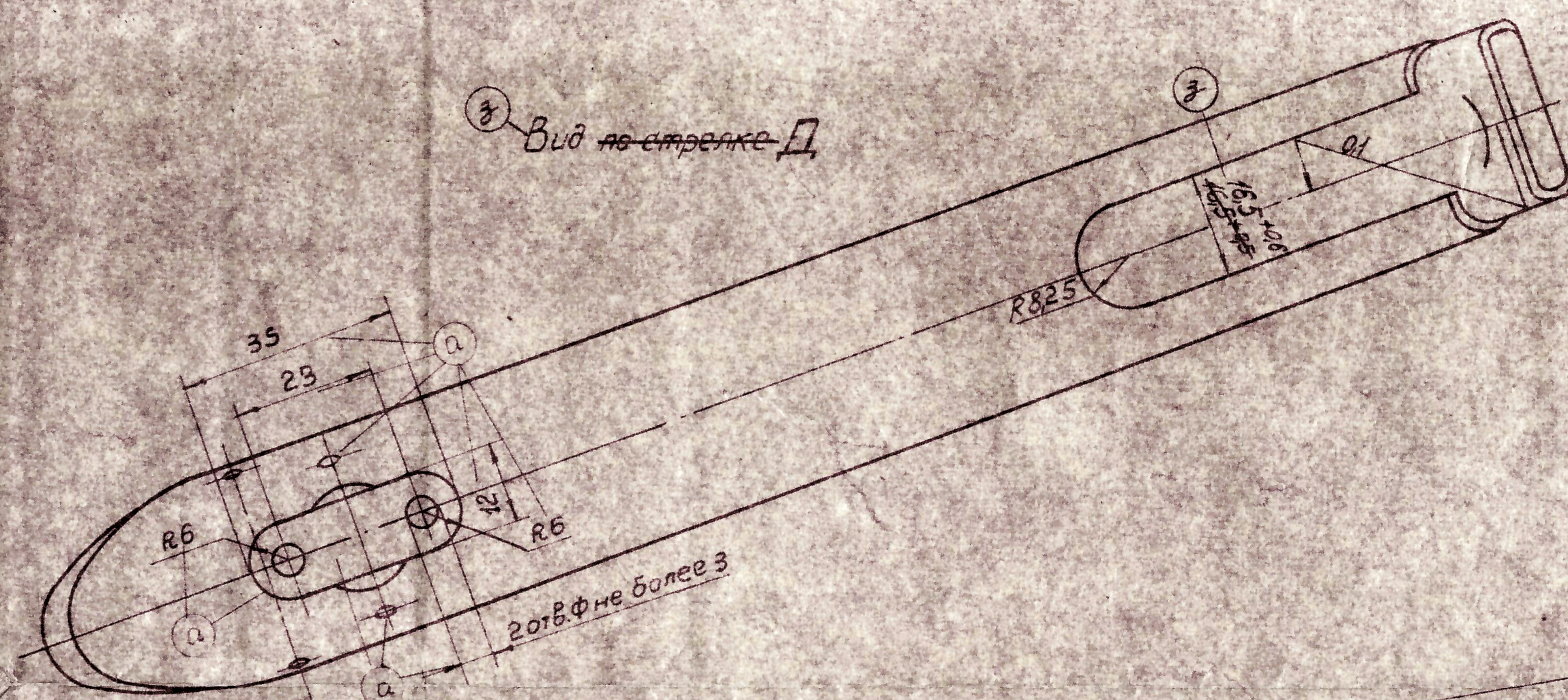
Литера	Вес	Масшт.
Б	2,5	2:1
Лист 1	Всего листов 1	

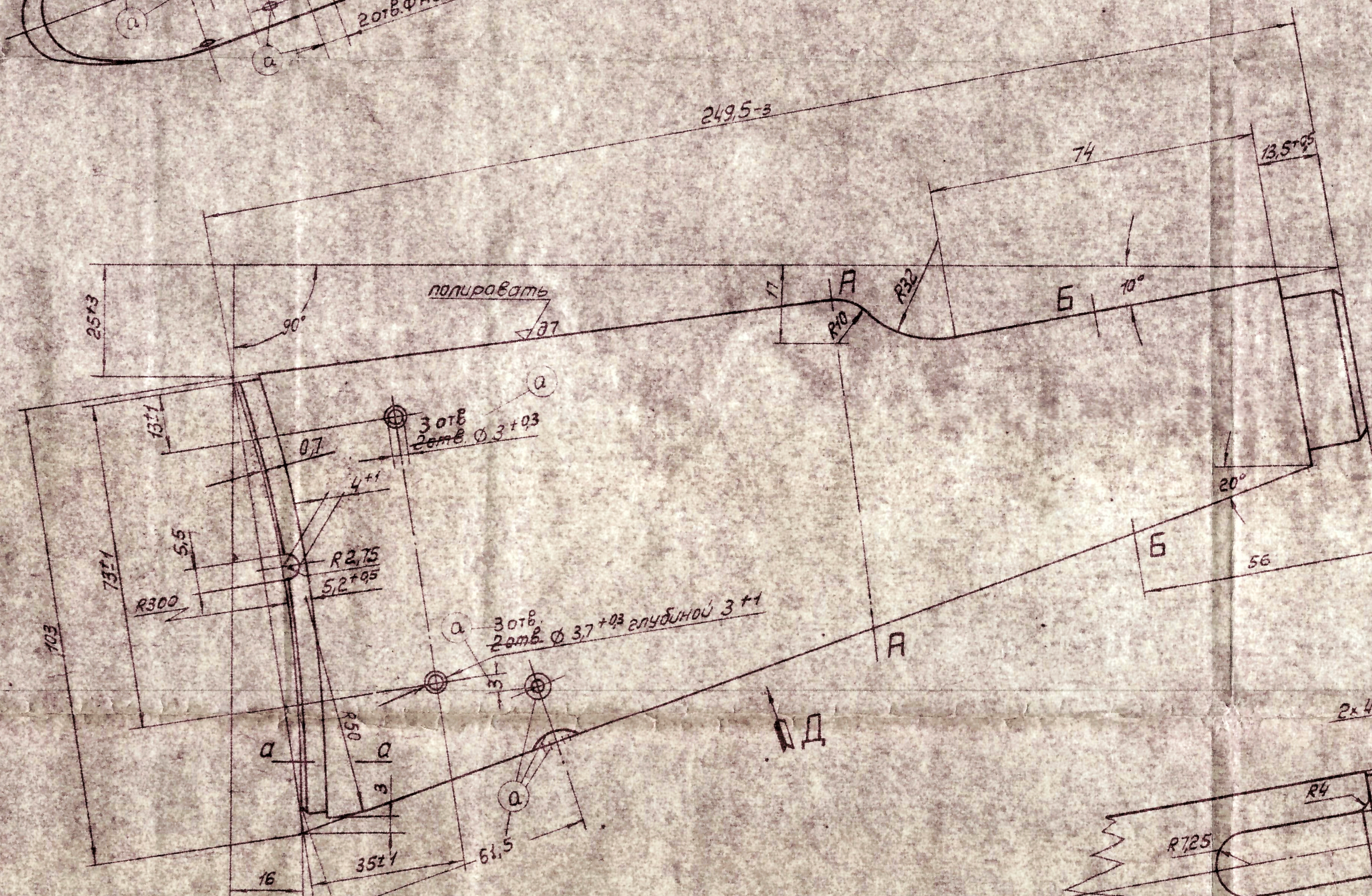
Сталь 50 ГОСТ 1051-50

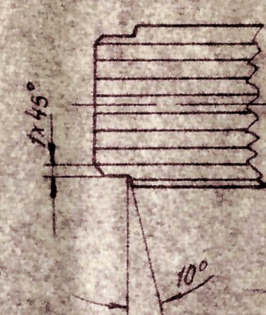
1/5

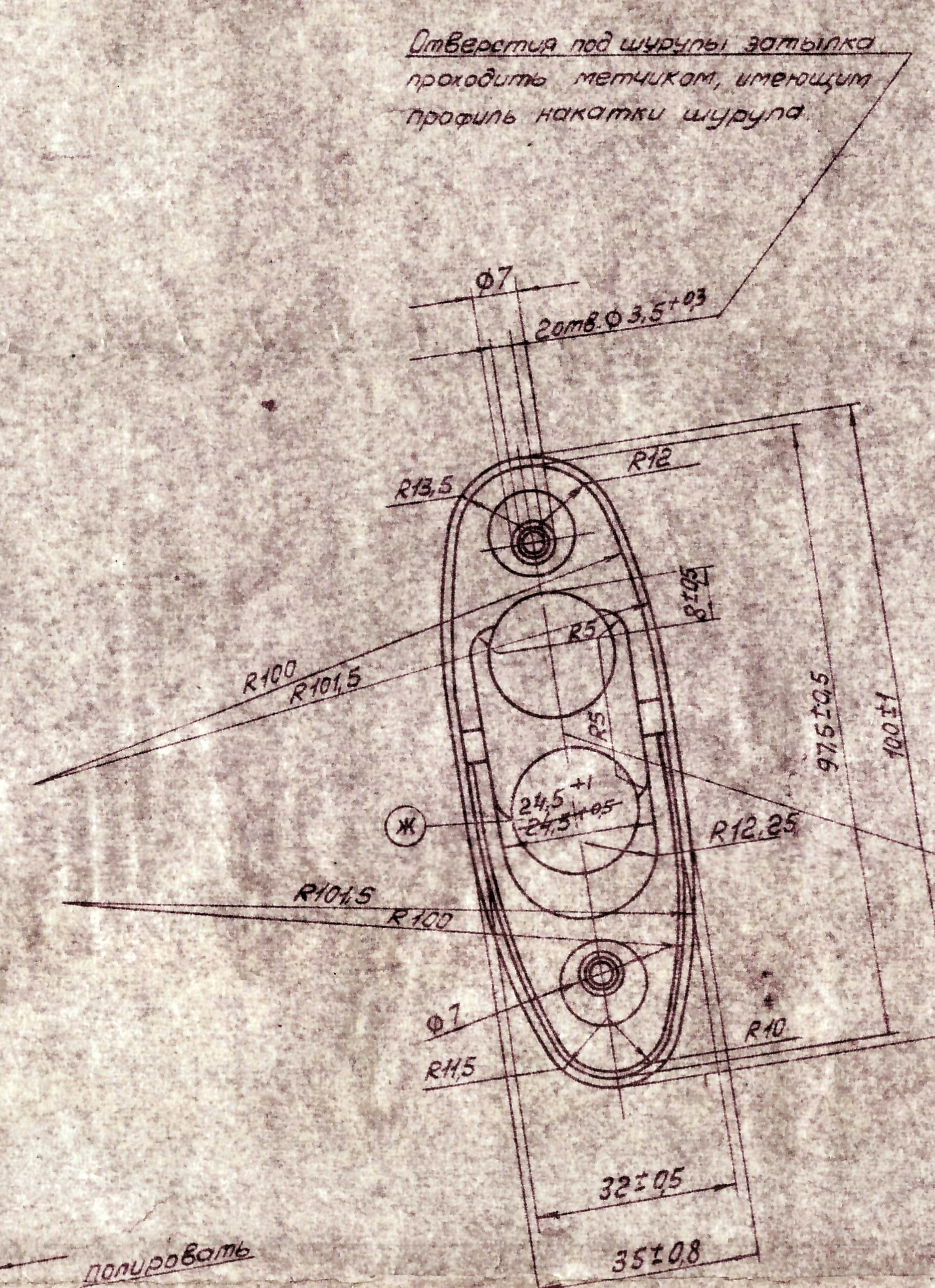
3-22109 5-1А1

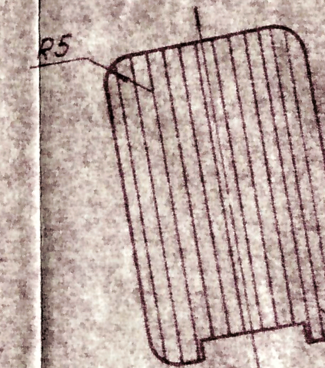
▽Ø5 ОСТАЛЬНОЕ

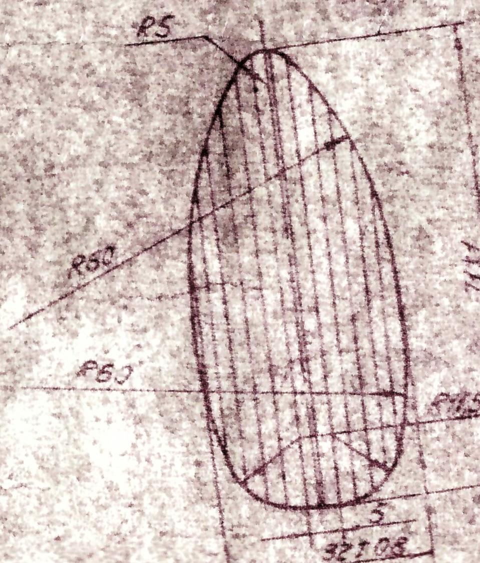




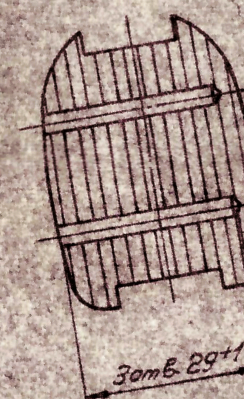


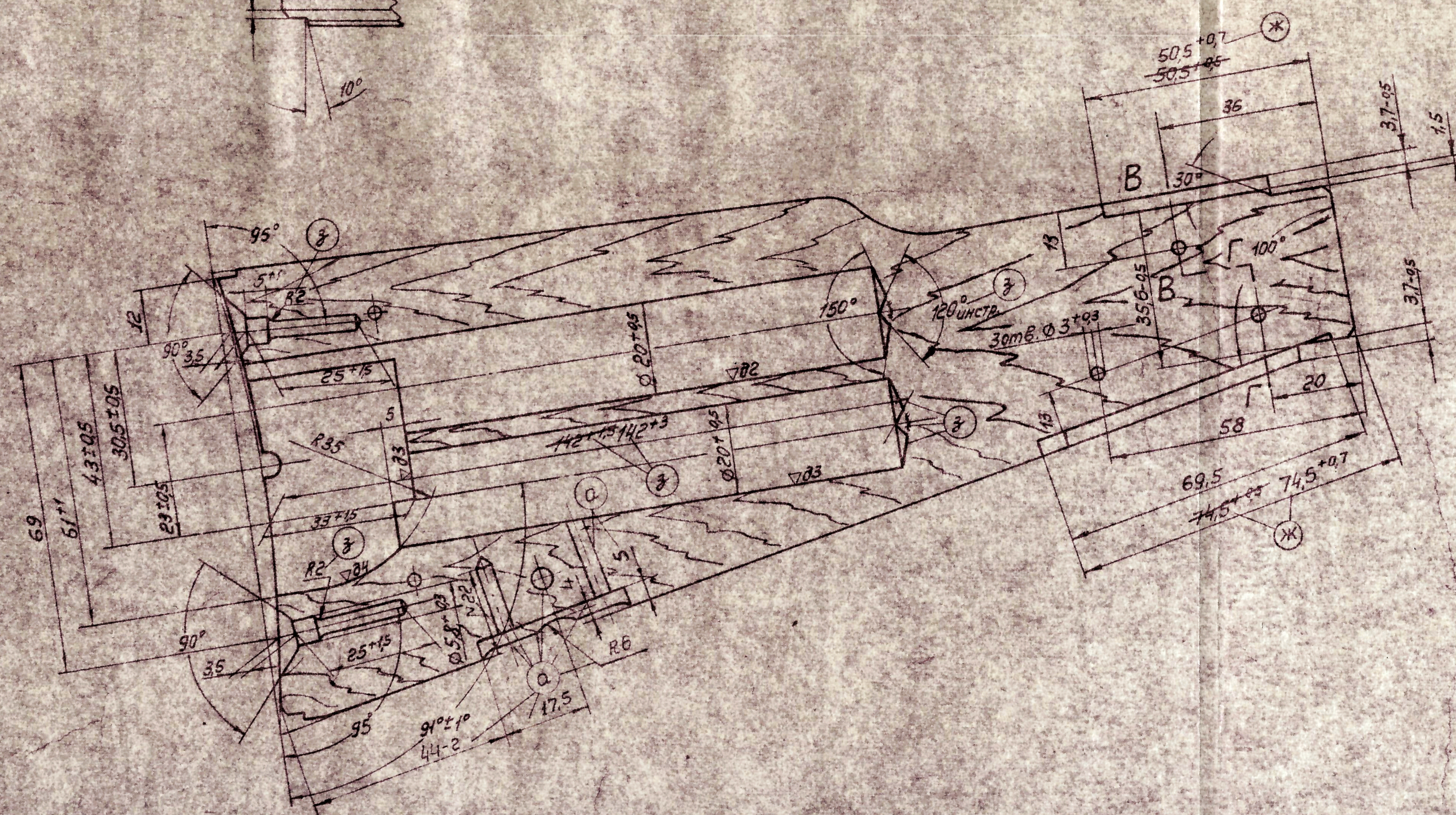






Гр	А
I	30,2-0,3
II	29,9-0,2





1. Допуск по контуру 1 мм.

(и) 2. Пропитать смесью сосновой смолы ГОСТ 11238-65 марки Б (или ТУ ГЛХМБДП-2И-52) со скипидаром ГОСТ 1571-54 или скипидаром экстракционным МРТУ № 13-05-8-64.

и	1	Р-АО321-68		
з	7	Р-АО151-66		
ж	3	Р-АО62-66		
а	8			
Изм.	Кол.	Док.	Подп.	Дата

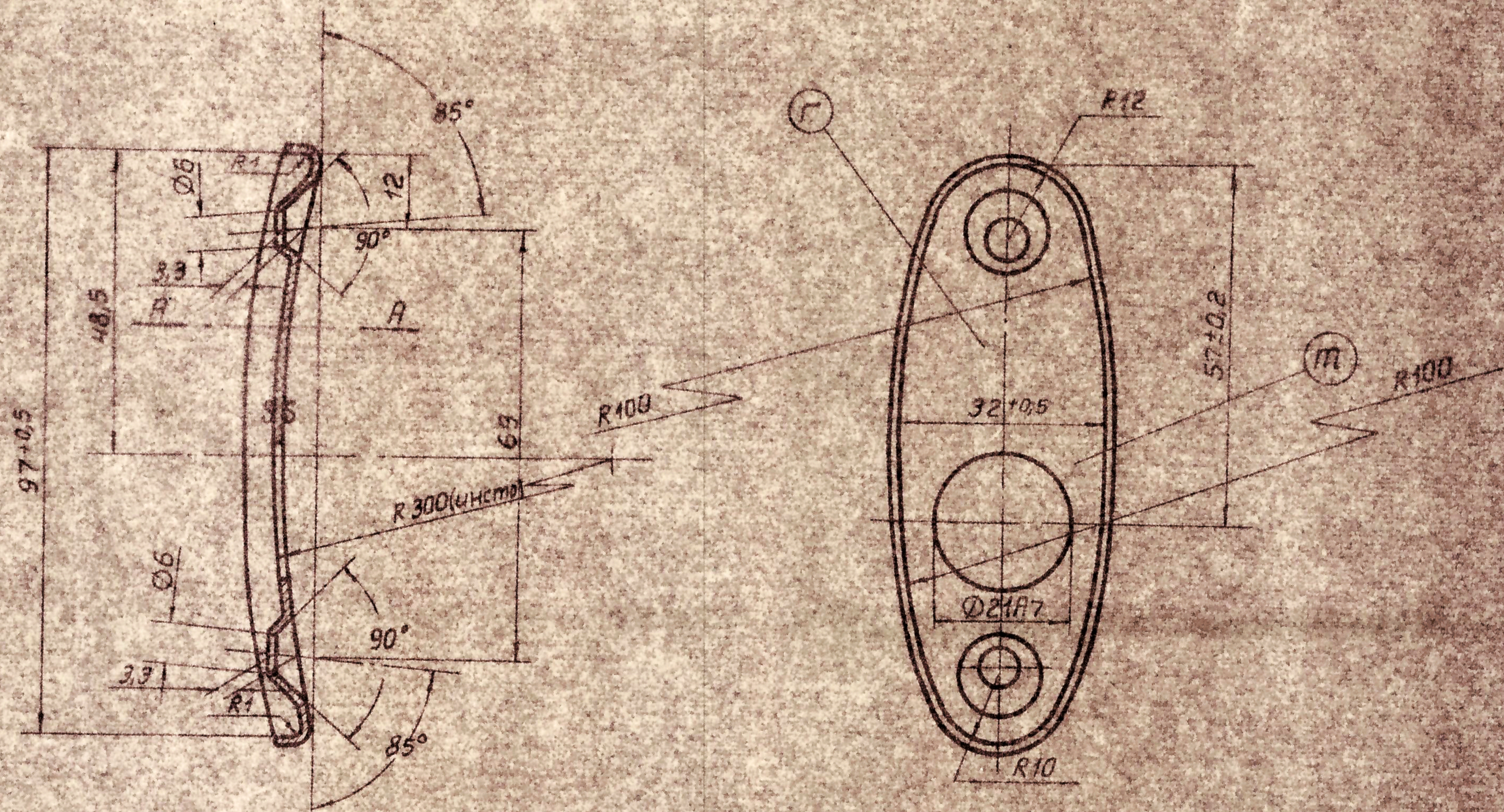
3-22109 — 56-А-212

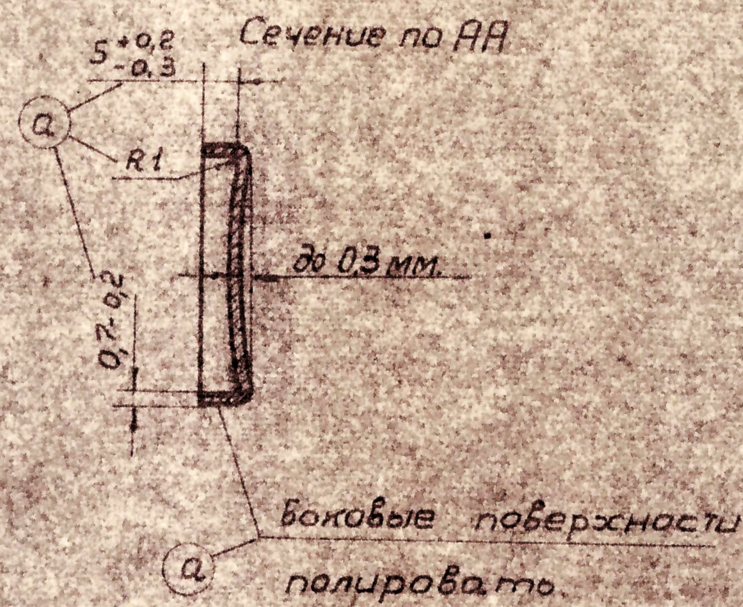
Приклад — 5-1А1

Литера: Б. Вес: 321. Лист 1.



▽5 остальное





г

1. Закалить HRA69-73 ~~37-44Rс~~
2. Покрытие фосфато-лаковое
3. После термообработки габаритные размеры могут быть $97^{+0,5}_{-0,2}$ и $32^{+0,5}_{-0,2}$

Изм.	Кол.	Док. изгол.	Подпись	Дата
г	1	Р-0121-53	Хол-	9.953
а	2	Р.0157 ви		6.60
Констр.	Калашников			
Вед. кон.	Харьков			
Нормок.	Колдин			
Гл. конс.				
Гл. инж.				
Военпр.				

3-22109	56-А-212		
Затыльник	5-2А		
	Литера	Вес	Масшт.
	Б	18	1:1
Лента 50-С-НО-0,7 ГОСТ 2284-43	Лист 1	Всего листов 1	

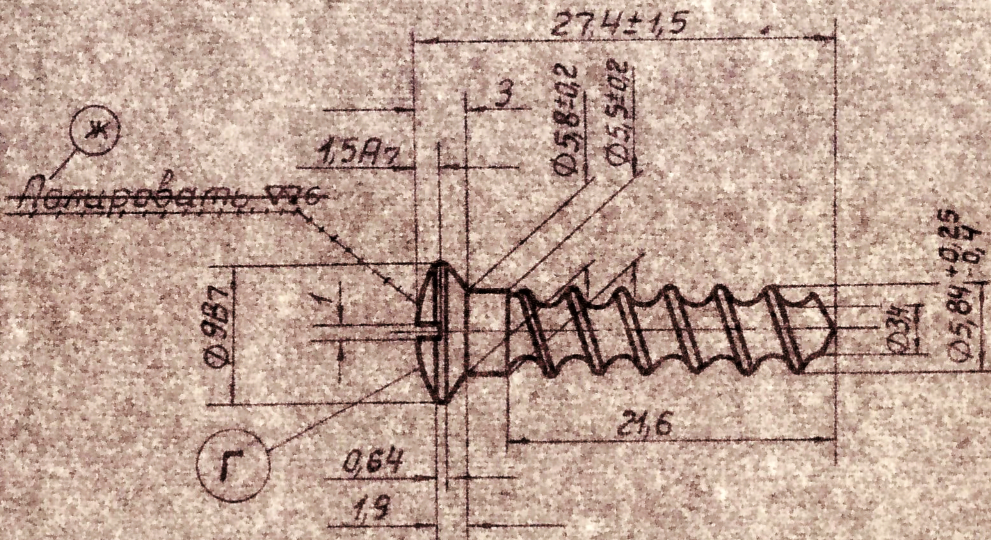




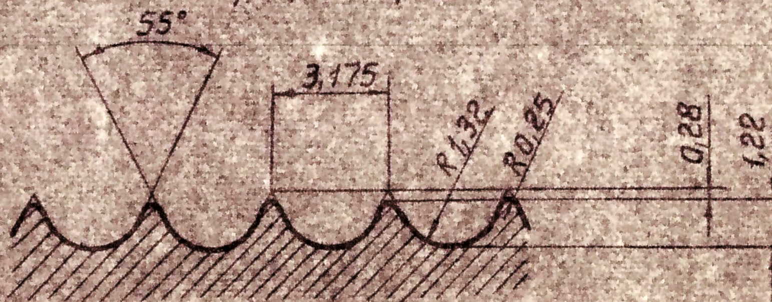
3-22109

5-3

▽▽5 остальное



Профиль резьбы М 5·1



1. Закалить 32-40 Rc
2. Покрытие фосфато-~~масляное~~ лаковое
3. Допускаемое смещение головки со шлицем или шлица относительно стержня 0,3 мм.

Изм.	Кол.	Док. изгот.	Подпись	Дата
ж	1	Р-4062-66		25.4.66
д	1	Р-4021-64		23.12.64
с	1	Р-0121-63		9.9.63

Констр.	Калашников	
Вед. кон.	Харьков	
Нормок.	Колбин	
Гл. конс.	Митрофанов	
Гл. инж.	Дынин	
Военпр.	Поляничев	

3-22109

56-А-212

5-3

Шуруп затыльника

Литера	Вес	Масшт.
Б	3,6	2:1

Лист 1 | Всего листов 1

Проволока 45-35 ГОСТ 5663-51



5-4	⬠	3-22109

∇∇5 ОСТАЛЬНОЕ

Размножение воспрещается

22±1

1,2+0,3

⌀3,7-0,4

⌀3,2

⌀4,8

90°

⌀8,8

17±1

2,5 Вв

Профиль резьбы

М10:1

1,8

60°

R0,1

1. Закалить 32÷40Rc

2. Фосфатировать, покрыть лаком головку шурупа.

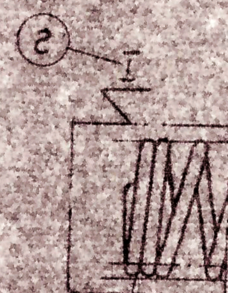
Взамен Инв. №подл.						3-22109	56-А-212		
	ж	1	Р-8062-66		25.4.66	Шуруп антабки	5-4		
	а	1	введен вновь						
			Р-0157-60		19.7.60				
Инв.№подл.	Изм.	Кол	Документ	Подпись	Дата		Литер	Вес	Масштаб
	Констр.	Калашников					Б	1,8	2:1
	Нач.отд.	Харьков							
	Нормок.	Мильтотин			16.XI.59	Сталь 35	Лист 1	Всего листов 1	
Дата подп.	Гл.кон.	Шерстобитов				ГОСТ 1051-50			
	Гл.инж.	Шатапов							
	Военпр.								



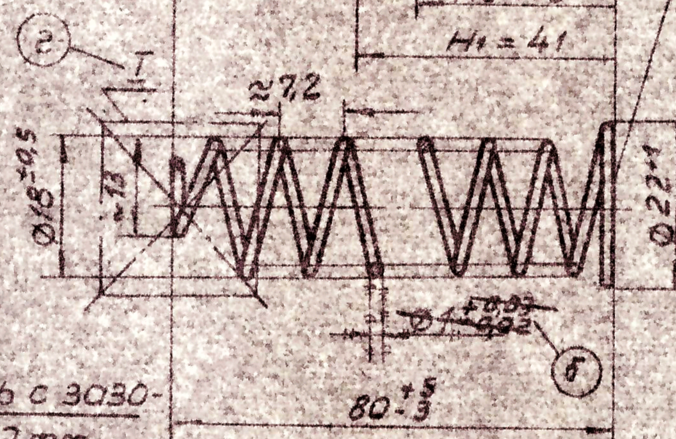
P_{3max} = 1,62 кг
P_2 = 0,9-1,5 кг
P_1 = 0,5-1 кг

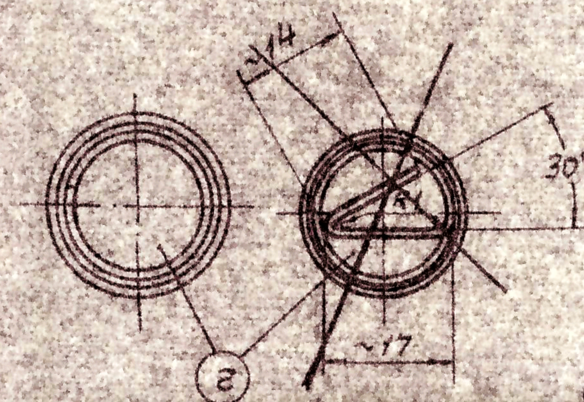
H_3 = 14,5
H_2 = 18
H_1 = 41

Крайние витки поджать



2 витка свить с зазором не более 0,7 mm.





(ж) **) Допускается правая навивка

1. Длина развернутой проволоки L=766 мм
2. Навивка пружины — левая (ж) **)
3. Число рабочих витков — n = 11
4. Число полное витков — $n_1 = 13^{\pm1,0}$
5. Отпуск — t = 240°-260°
6. Технические условия на изготовление, испытание и приемку пружины:
   а) Напряжение на кручение при соприкосновении витков τ = 62,5 кг/мм²
   б) Проверка усилий только при H_2
   в) Испытание в „неволе" не производить.

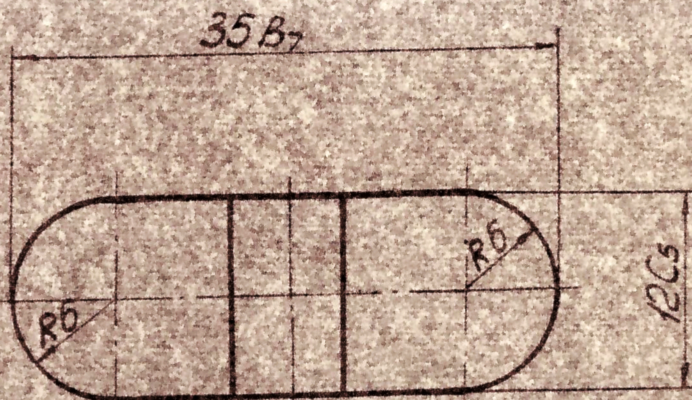
(б) *) Проволока I-1 ГОСТ 9389-60

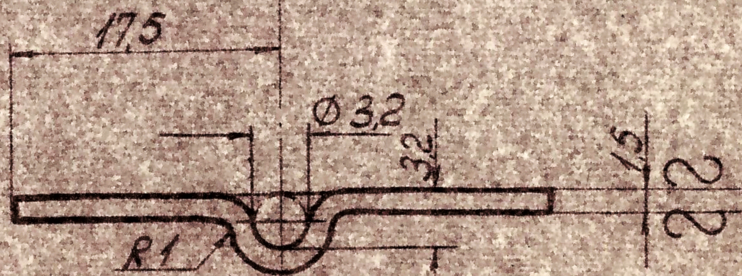
					3-22109	56-А-212
ж	2	Р-9062-66	[signature]	25.4.66	Пружина пенала (б)	5-5
г	3	Р-0121-63	[signature]	10.9.63		
б	3	Ж-089-61	[signature]	17.2.61		
Изм.	Кол.	Док. изгот.	Подпись			
Констр.		Калашников	[signature]			Литера: Б; Вес: 40; Масшт: 1:1
Вед. кон.		Харьков	[signature]			
Нормак.		Корбин	[signature]			
Гл. кон.		Митрофанов	[signature]		~~Проволока I-В-II ГОСТ 5047-49~~ *)	Лист 1; Всего листов 1
Гл. инж.		Дынкин	[signature]			
Военпр.		Пораничев	[signature]	15.XII		

Утв. техн. Шубин 9/XII-58
Вахт 9.XII.58

5-6  3-22109

▽▽4 ОСТАЛЬНОЕ





Взамен инв. № подл.				
а	1	введен Р-0157-50	вновь	19.7.50
Изм.	Кол.	Документ	Подпись	Дата
Констр.	Калашников			
Нач. отд.	Харьков			
Нормак.	Милютин			
Гл. конс.	Шерстобит			
Гл. инж.	Шарапов			
Военпр.	Парамонов			

Инв. № подл. | Дата | Подпись

3-22109

56-А-212

5-6

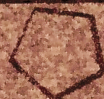
Пластина верхняя

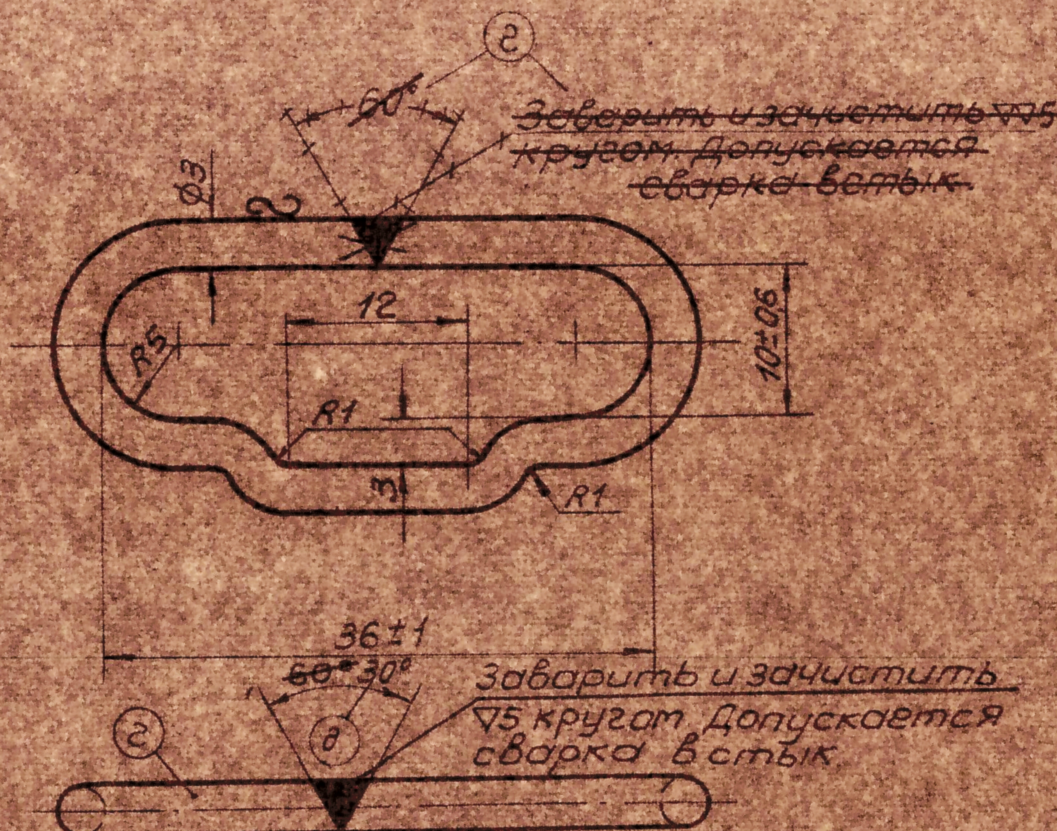
Литера	Вес	Масшт.
Б	5	2:1

Лист 1 | Всего листов 1

Лента 40-С-НО-1,5 ГОСТ 2284-43







1. В месте сварки допускается наплыв металла до 0,5мм на сторону.
2. Вид и характер наплыва по эталону
3. Закалить 37-44 Rc

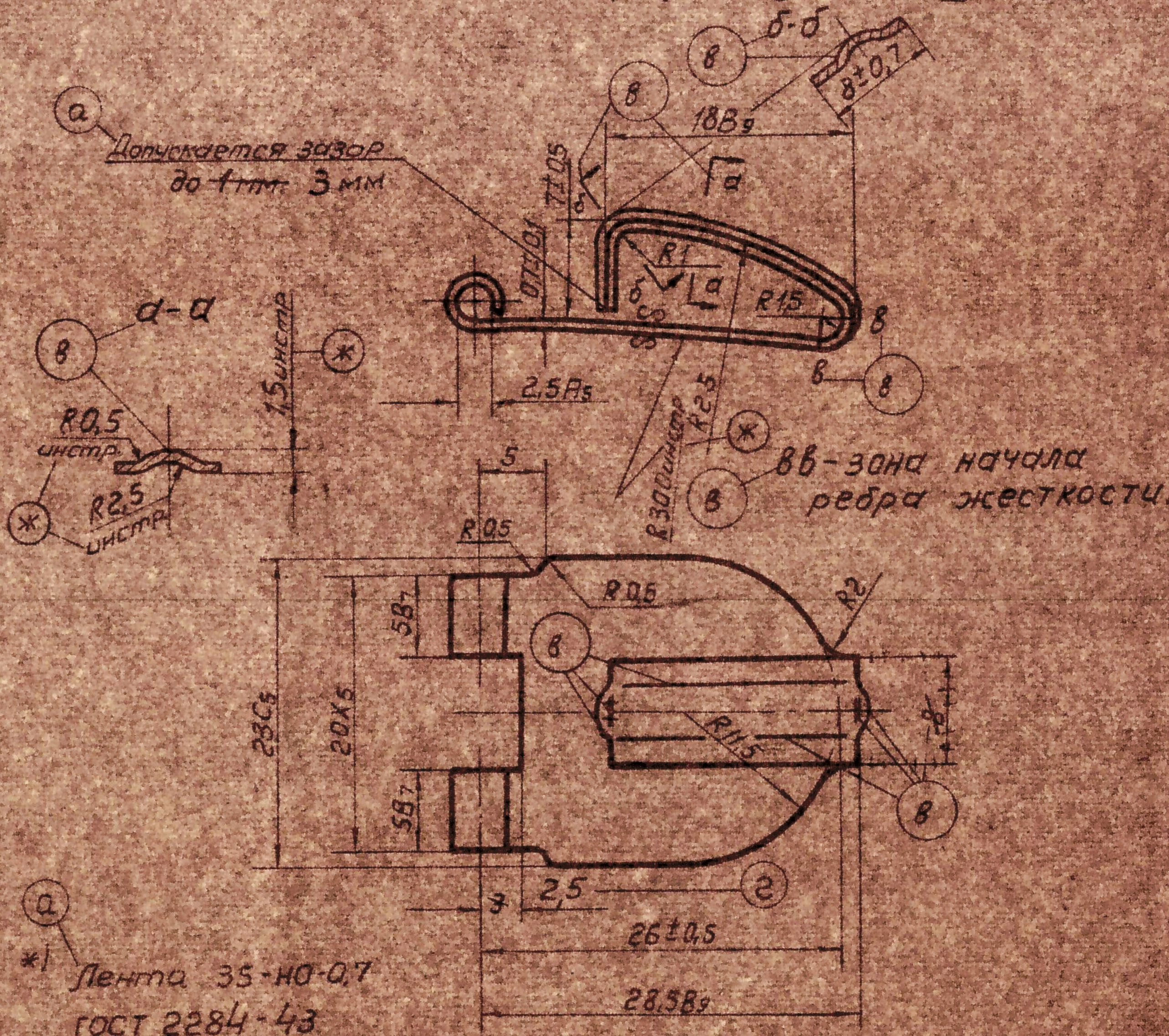
Взамен инв. № подл.					3-22109	56-А-212		
	Б	1	Р-40274-64	[illegible]	Кольцо антабки	5-7		
	2	2	Р-0121-63	[illegible]				
	Изм.	Кол.	Док. Дата	Подпись Дата		Литер	Вес	Масшт
Инв. № подл.	Констр.	Колпашников	[illegible]			Б	5	2:1
	Вед. кон.	Харьков	[illegible]			Лист 1	Всего листов 1	
	Нормок.	[illegible]	[illegible]		Сталь 40 ГОСТ 1051-50			
Подп. Дата	Гл. конс.	[illegible]	[illegible]					
	Гл. инж.	[illegible]	[illegible]					
	Военпр.	[illegible]	[illegible]					



5-8А | 3-22109

Размножение воспрещается

▽▽4 ОСТАЛЬНОЕ



Ус. тон. лин. текст и цифры
9/XII-58
9.II.59

1. Острые рёбра притупить
2. Покрытие фосфато-~~масляное~~ лаковое
3. Закалить ~~48-53 Rc~~ HRA 66-70
4. Допускается правка без последующего отпуска

Изм.	Кол.	№ докум.	Подп.	Дата
ж	3	Р-4062-66		26.4.66
г	2	Р-012163		10.9.63
в	7	Р-045-62		
а	4	Р-4157-60		

3-22109 | 56-А-212

Крышка затыльника

5-8А

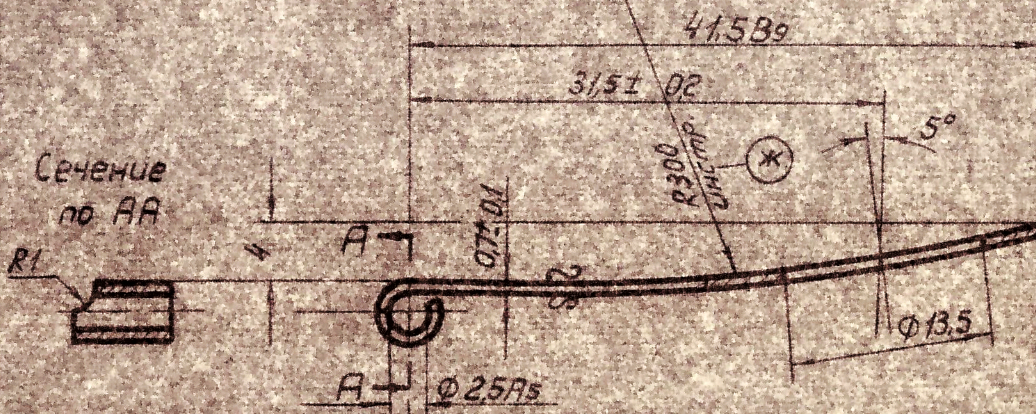
Литера	Вес	Масшт.
Б	4,5	2:1

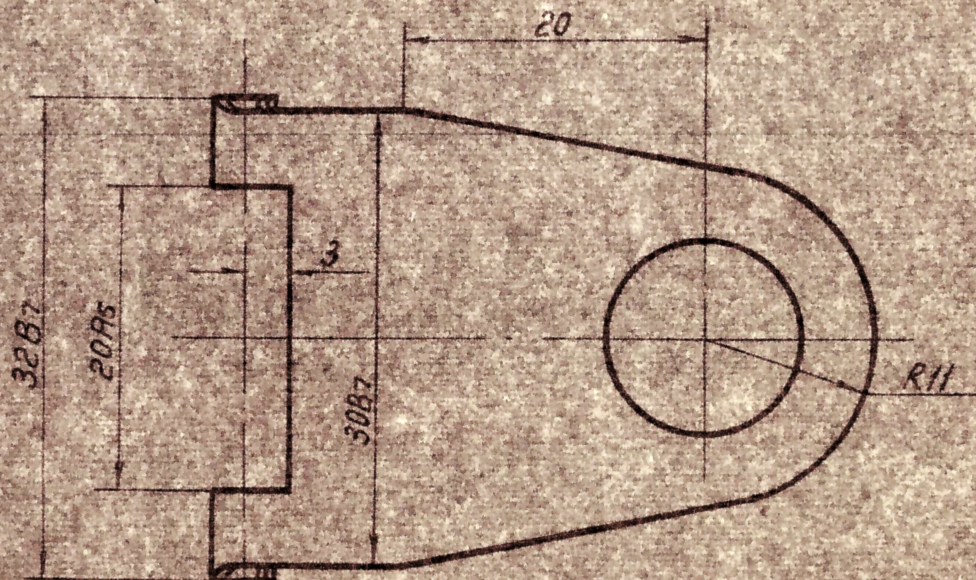
Лист 1 | Всего листов 1

~~Лента 30-НО-0,7 ГОСТ 2284-43~~

Конструктор, Вед. кон., Нормконтр., Гл. кон., Гл. инж., Военпр.

5-9А  3-22109





1 Острые ребра притупить

2 Покрытие ~~фосфата масляное~~ Хим. Фос. лак. ГОСТ 9791-61.

Ус. тв. Шаблон
шт. 3/XII-58

з	1	Р-А0161-66	[signature]	12.9.66
ж	1	Р-А062-66	[signature]	26.5.66
Изм.	Кол.	Докум. №	Подп.	Дата
Констр.	Калашников	[signature]		
Вед. кон.	Харьков	[signature]		
Нормак	Колбин	[signature]		
Гл. кон.	Митрофанов	[signature]	14.5.5	
Гл. инж.	Дыкин	[signature]		
Военпр.	Паршинцев	[signature]		

Взамен Инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

3-22109

56-А-212

Петля крышки

5-9А

Литера	Вес	Масшт.
Б	5,5	2:1

Лист 1 | Всего листов 1

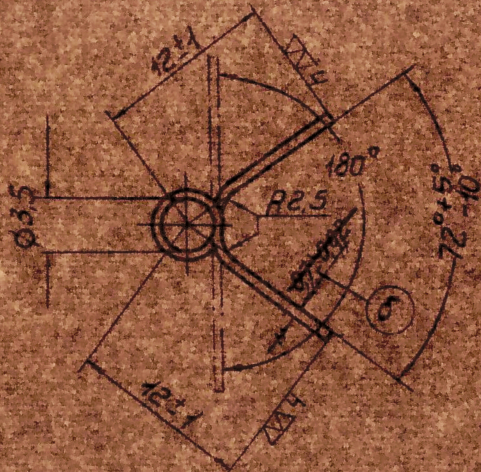
Лента 30-НО-0.7 ГОСТ 2284-43

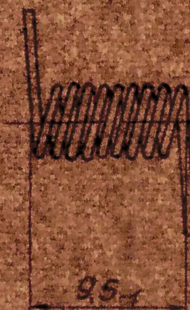
ГОСТ 9389-60



со остальное

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ





1. Длина развернутой пружины — $L=440$ мм
2. Навивка пружины — левая
3. Число полное витков — $n=9$
4. Диаметр контрольного стержня — $Д_c=2,5$ мм
5. Термообработка — отпуск 240°-260°
6. Испытание пружины в неволе при угле закручивания α в течение — 24 час.
7. Угол закручивания при испытании в неволе — $\alpha=180°$



*) Проволока I-0,7 ГОСТ 9389-60

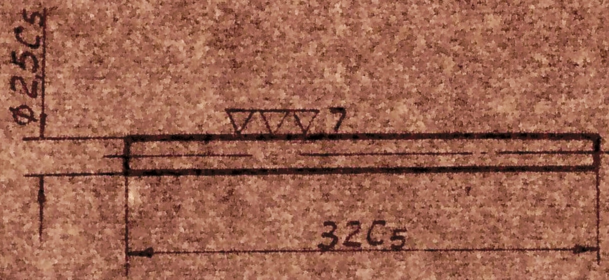
					3-22109	56-А-212		
	б	3	ж-0[illegible]-61				Пружина крышки	5-10
	Изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата			
Инв. № подл.	Констр.	Калашников					Литера Б	Вес 0,6	Масшт. 2:1
	Вед. кон.	Харьков						
	Нормок.	Колбам						
Дата / Подп.	Т.Контр.						Лист 1	Всего листов 1
	Гл. инж.					Проволока 0,7-В-II ГОСТ 5047-49 *)		
	Вед. бр.							

Взамен инв. № подл.



5-11А		3-22109

∇∇ 4 ОСТАЛЬНОЕ



~~Покрытие фосфато масляное~~

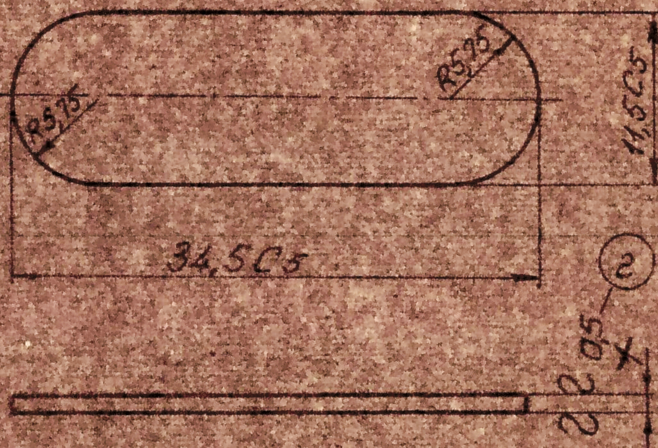
(3) Покрытие фосфатное пассивирование с пропиткой лаком.

Ус. лин.
3.12.58

Взамен инв. № подл.						3-22109	56-А-212		
	3	1	А-2016к65	[подпись]	12.3.66	Ось крышки	5-11А		
	Изм.	Кол.	Док. изгот.	Подпись	Дата		Литера	Вес	Масшт.
Инв. № подл.	Констр.		Калашников	[подпись]			Б	1.2	2:1
	Вед. кон.		Харьков	[подпись]			Лист 1	Всего листов 1	
	Нормок.		Кондин	[подпись]		Сталь 50 ГОСТ 1051-50			
Дата / Подп.	Гл. конс.		Митрофанов	[подпись]					
	Гл. инж.		Дынкин	[подпись]					
	Военпред		Параничев	[подпись]					

5-12  3-22109

▽4 ОСТАЛЬНОЕ



Взамен инв. № подл.					
	2	3	Р-0121-63	[illegible]	9.9.63
	а	1	введен	вновь	
			Р-0157-60	[illegible]	1976
Инв. № подл.	Лит. изм.	Кол.	Докум.	Подп.	Дата
	Конст.	Калашников	[illegible]		[illegible]
	Нач. отд.	Харьков	[illegible]		[illegible]
	Нормок.	[illegible]	[illegible]		[illegible]
Дата / Подп.	Гл. конст.	[illegible]	[illegible]		[illegible]
	Гл. инж.	Шарапов	[illegible]		
	Военпр.	Тараничев	[illegible]		[illegible]

3-22109 — **56-А-212**

5-12 (г)

Пластина нижняя (г)

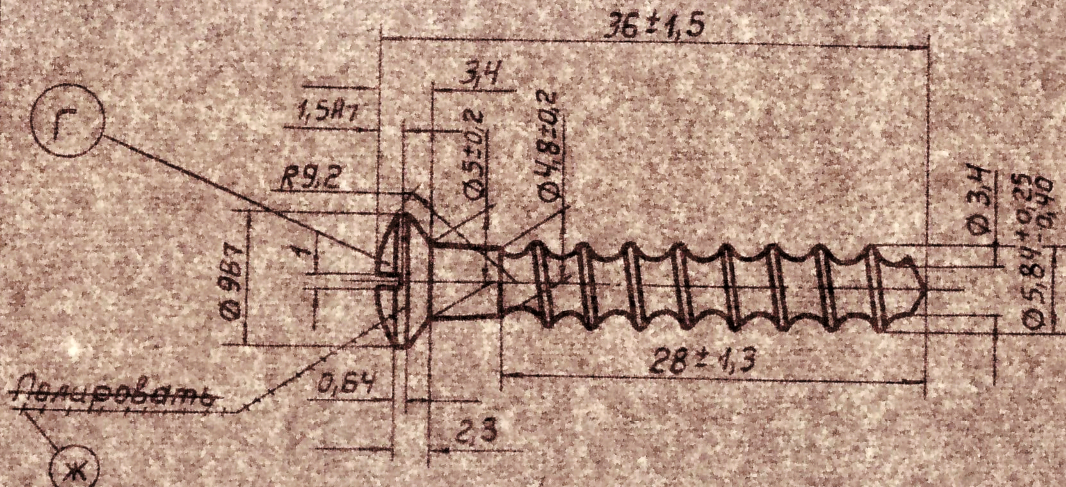
Лента 40-С-НО-$\underset{}{}$0,5 ГОСТ 2284-43

Литер	Вес	Масшт.
Б	~~2,8~~ 1,5	2:1

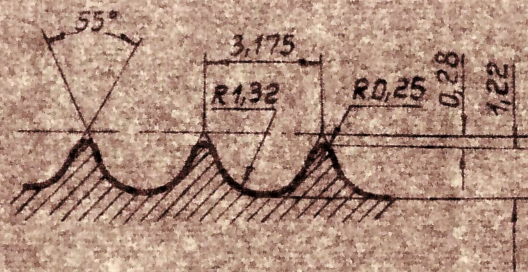
Лист 1 Всего листов 1



▽▽5



Профиль резьбы
М5:1



1. Закалить 32-40 Rc

(г) 2. Покрытие фосфато-~~масляное~~ лаковое

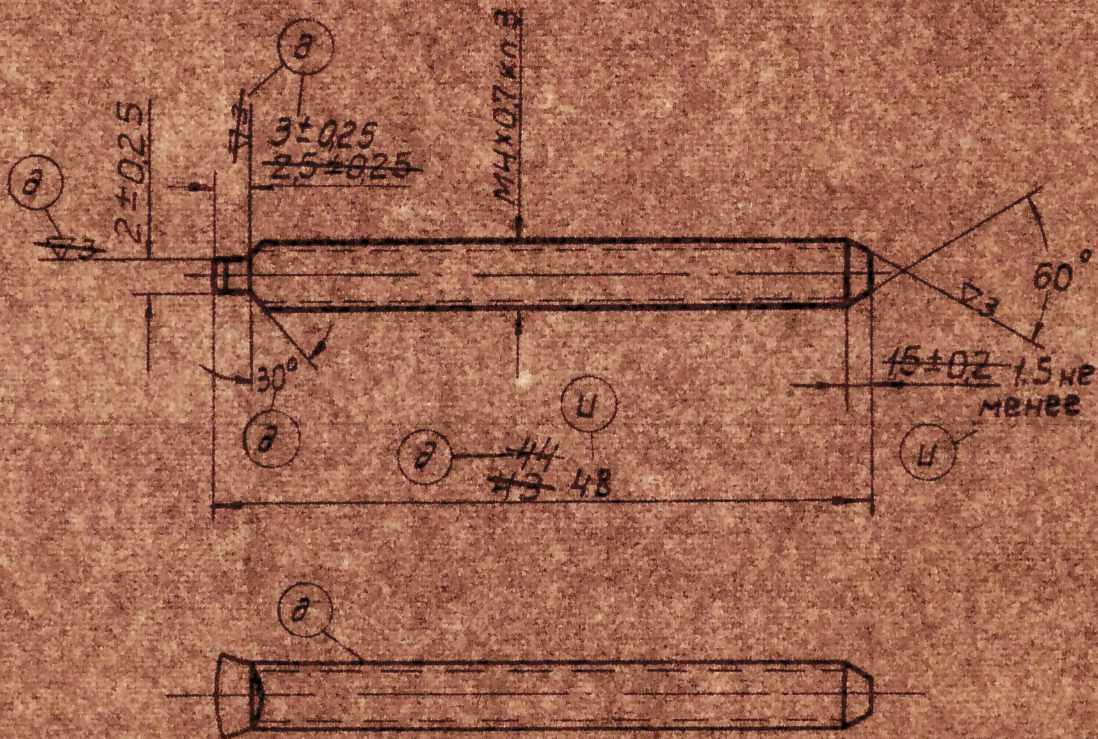
Ус. точ. ... цифры ... Шубин 8/XII-58.

Взамен инв. №подл.						3-22109	56-А-212
	ж	1	Р-А062-66	[подпись]	25.4.66	Шуруп приклада	5-14
	г	1	Р-0121-63	[подпись]	9.4.63		
	Изм. лист	Кол.	Док. и его н.	Подпись	Дата		
Инв. №подл.	Констр.	Калашников	[подпись]				Литера: Б; Вес: 4,6; Масшт.: 2:1
	Вед.кон.	Карьков	[подпись]				
	Нормок.	Колбин	[подпись]				
Дата Подп.	Гл.конс.	Митрофанов	[подпись]			Проволока 4,5-35 ГОСТ 5663-51	Лист 1; Всего лист 1
	Гл.инж.	Дынин	[подпись]				
	Военпр.	Сараничев	[подпись]				



5-15		3-22109

∇∇ 5 остальное



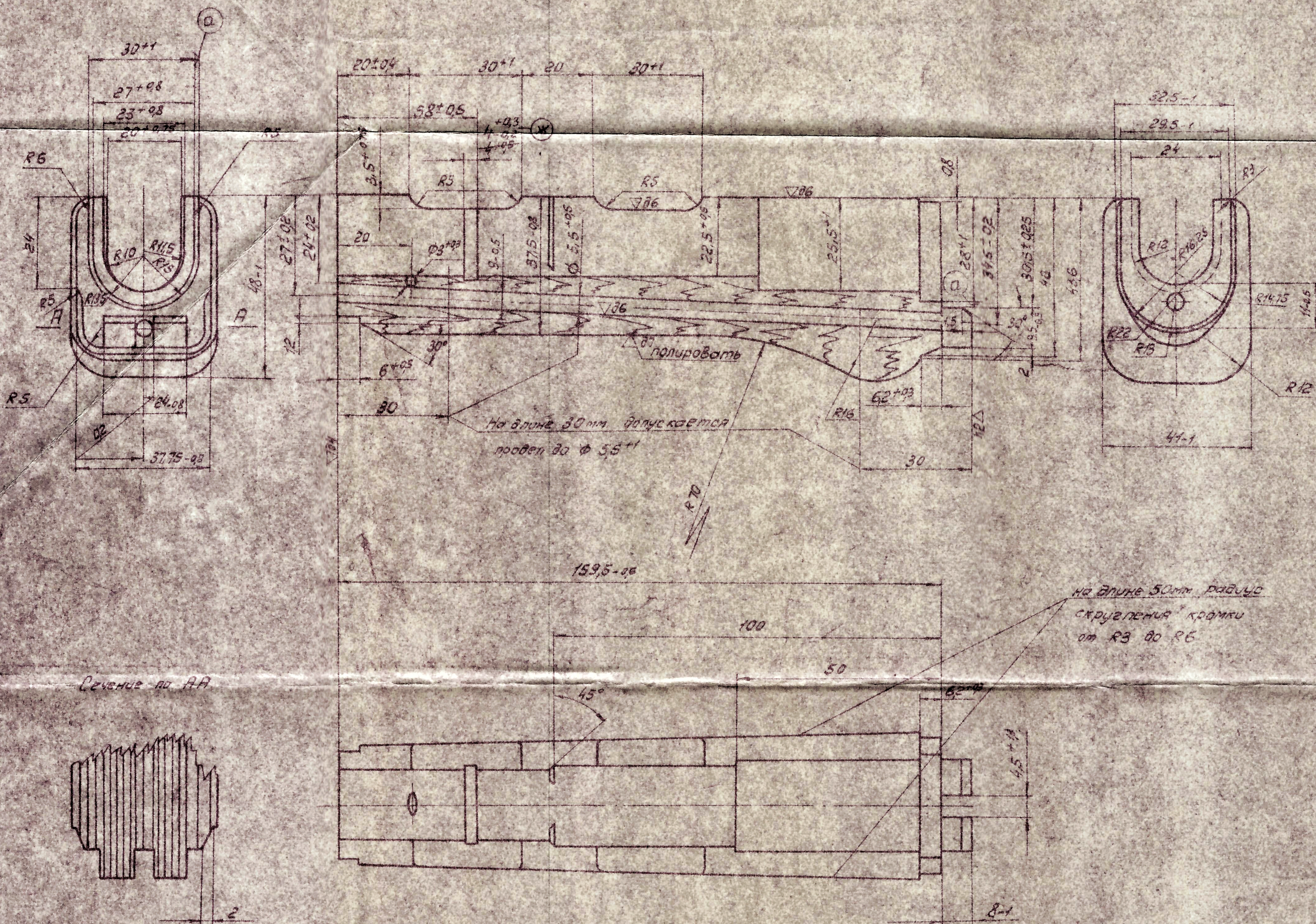
и

При изготовлении резьбы накаткой допускается отклонение наружного диаметра ф4-0,17

Взамен инв. № подл.						3-22109	56-А-212		
	4	3	Р-40321-68		11.9.68		5-15		
	3	7	Р-40161-66						
	3	5	Р-40214-64						
	Изм	Кол.	Докум. №	Подпись	Дата	Шпилька			
Инв. № подл.	Констр.	Большников					Литера	Вес	Масштаб
	Вед. конс.	Харьков					Б	32	2:1
	Нормок.	Колдин							
Дата	Подп.	Гл. конс.	Митрофанов			Сталь 30-35 ГОСТ 1051-50,59	Лист 1	Всего листов 1	
		Гл. инж.	Дынин						
		Военпред	Парамичев						126

6-1В 3-22109

▽а5 остальное



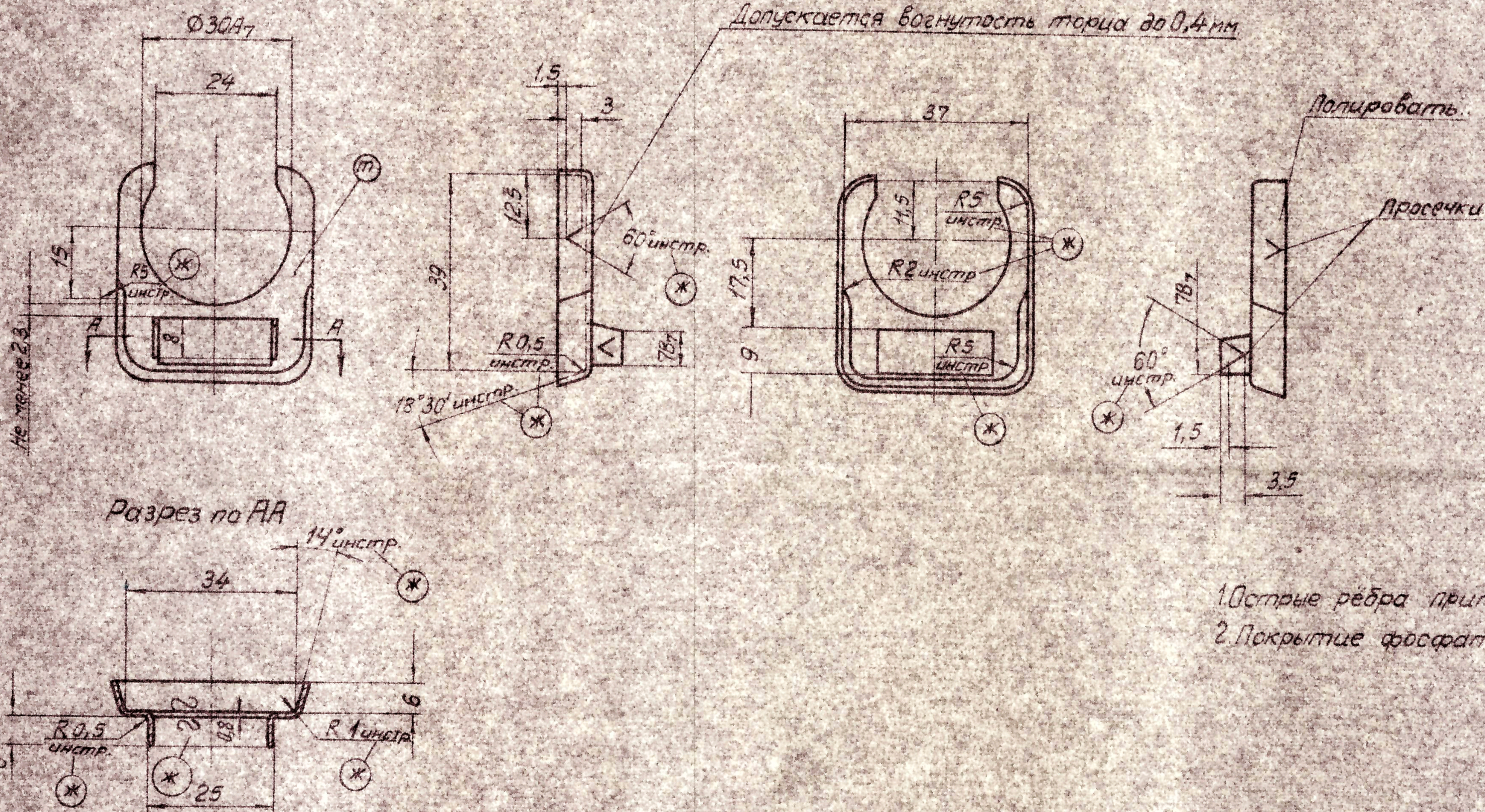
1. Допуск по контуру R70 и R16 - 1,5 мм.
2. В отдельных случаях по требованию сборки для установки на изделия с крайним сочетанием допусков, допускается изготовление деталей с длиной 160-0,6 мм.
3. Пропитать смесью сосновой смолы ГОСТ 11238-65 марки Б (или ТУГЛХМБДП-211-52) со скипидаром ГОСТ 1571-54 или скипидаром экстракционным МРТУ № 13-05-8-64.

3-22109	56-А-212
Цевье	6-1В

Литера	Вес	Масштаб
Б	112	1:1

Плиты берёз. фанерные по ТУ Мин. бум. и дер. пром. и ГАУ МВ от 4/XII-54 г.

Лист 1 | Всего листов 1



Изм.	Кол.	Док. и свед.	Подпись	Дата
ж	10	Р-8062-66		
Конст.	Кудряшников			
Вед.кон.	Харьков			
Нормок.	Колбин			
Гл.кон.	Митрофанов			
Гл.инж.	Дынин			
Военпр.	Пороничев			

3-22109 | **56-А-212**

Наконечник цевья | 6-2

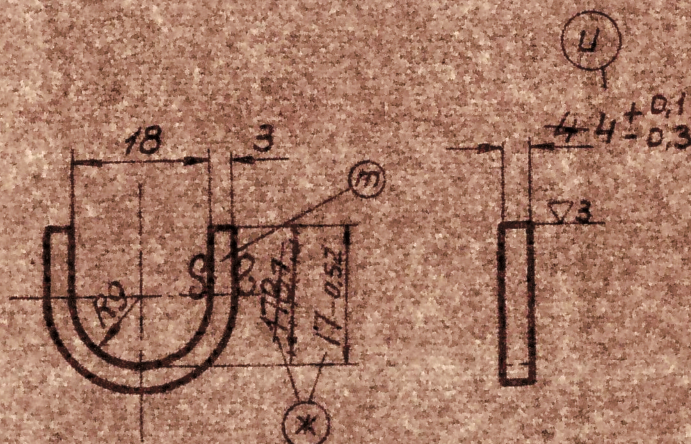
Лента 15-Н0-0,8 ГОСТ 2284-43

Литера	Вес	Масшт.
Б	7,8	1:1

Лист 1 | Всего листов 1

6-3 3-22109

▽5 остальное



1. Острые рёбра притупить
2. Покрытие ~~фосфато масляное~~ Хим. Фос. лак ГОСТ 9791-61

и	2	Р-А0321-68		11.9.68
з	1	Р-А0161-66		2.3.66
ж	1	Р-А062-66		26.4.66
Изм.	Кол.	Док. чего №	Подп.	Дата
Констр.	Казанников			
Вед. кон.	Хряков			
Нормок.	Колдин			
Гл. конс.	Митрофанов			
Гл. инж.	Данин			
Военпр.	Лазаников			

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Подп. | Дата

3-22109

56-А-212

Прокладка цевья

6-3

Сталь 30 ~~Лента 30-Н0-3 ГОСТ 2284-43~~ 1050-60

Литер	Вес	Масшт.
Б	4	1:1

Лист 1 | Всего листов 1

3-22109 | 7-1

√4 ОСТАЛЬНОЕ

Сечение по ММ

В развертке R5

Разрез по ББ-ВВ-ДД

Разрез по ЕЕ

Б-В

Сечение по СС М 2:1

Вид по стрелке А

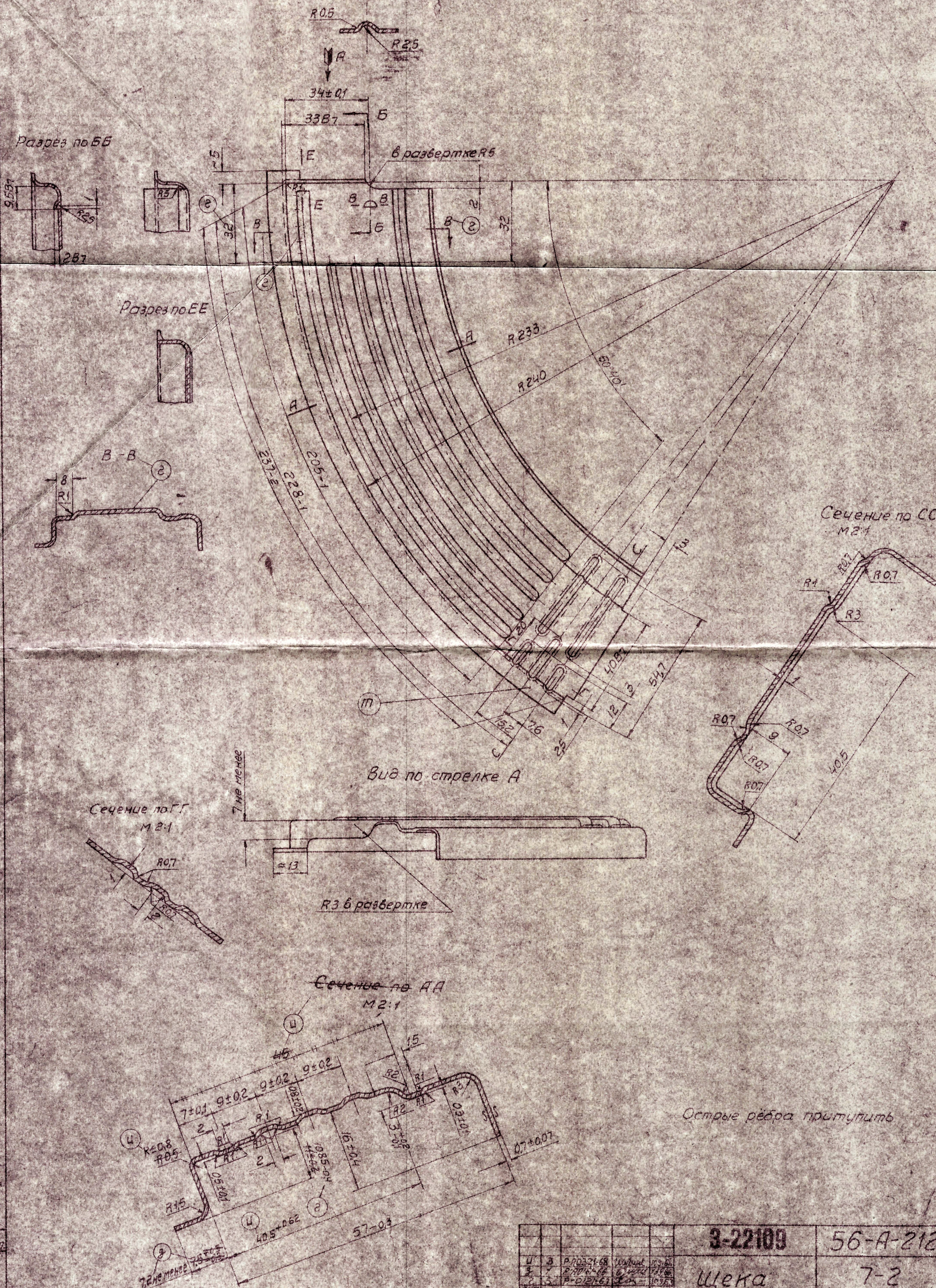
R3 в развертке

Сечение по ГГ М 2:1

Сечение по АА М 2:1

Острые ребра притупить

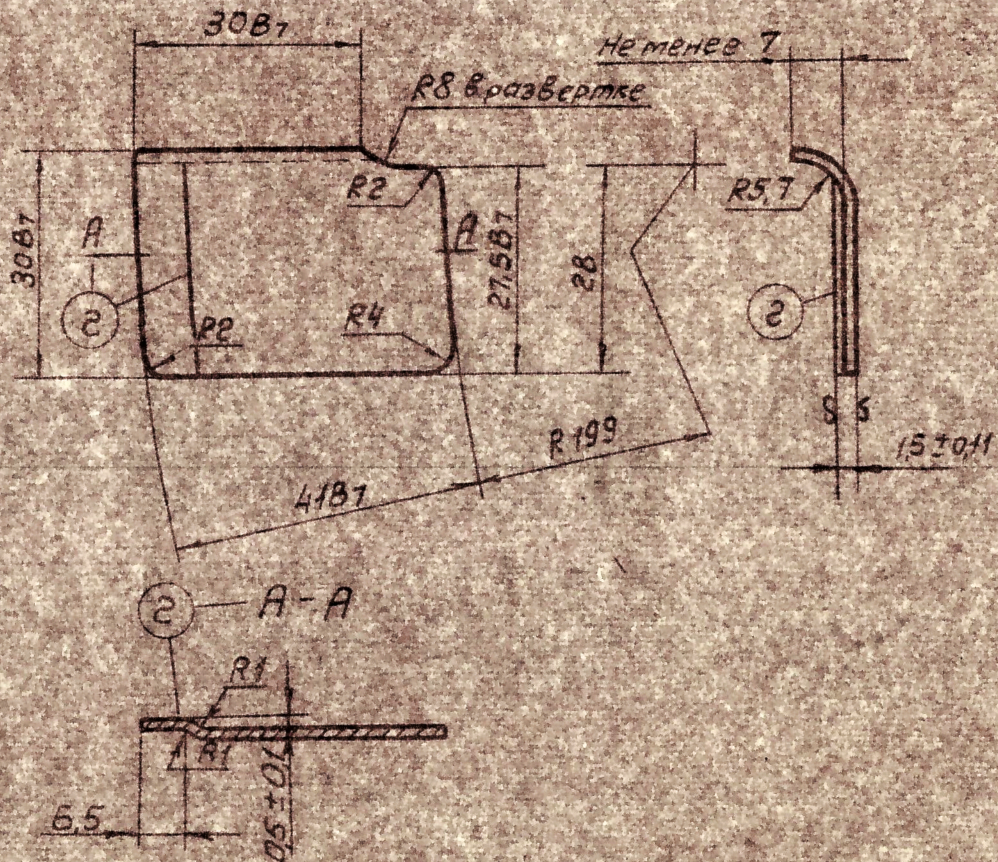
3-22109	56-А-212
Щека магазина правая	7-1
Лист В 0,7 ГОСТ 3680-57 / Б ВГ 20 ГОСТ 914-56	Литера Б · Вес 101 · Масштаб 1:1



3-22109	56-А-212
Щека магазина левая	7-2
Литера Б	Вес 100 · Масштаб 1:1
Лист Б07 ГОСТ 3680-57, БГ20 ГОСТ 914-56	Лист 1 · Всего листов 1



7-3 3-22109

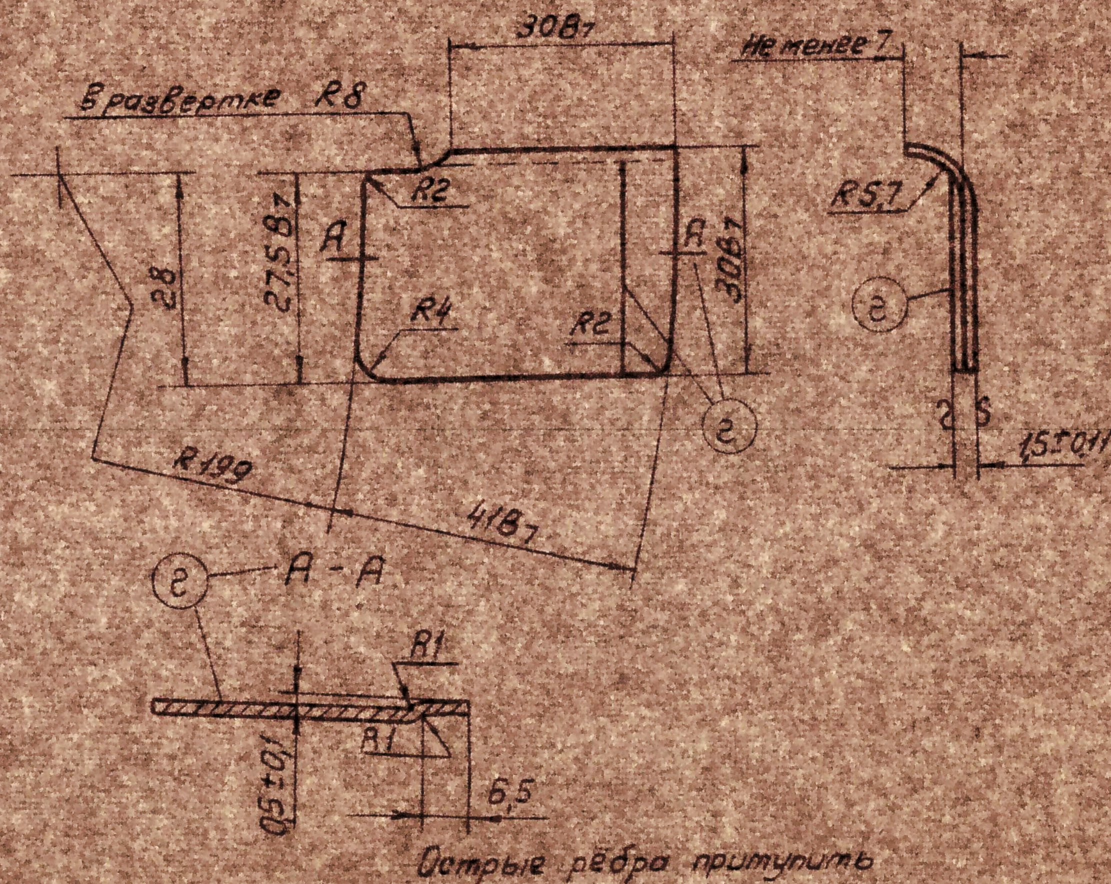


3-22109	5-6-А-212
Стенка обоймы правая	7-3
Лента 20-С-НО-15 ГОСТ 2284-43	Литера Б, Вес 14, Масштаб 1:1; Лист 1, Всего листов 7

Изм.	Кол.	№ док./регон	Подп.	Дата
2	3	Р-0121-63		1963
Констр.	Кильшиков			
Вед. кон.	Харьков			
Нормок.	Козлов			
Гл. кон.	Митрофанов			
Гл. инж.				
Военпр.				

7-4 | 3-22109

5 ОСТАЛЬНОЕ



2	3	А-0121-6.3		4.9.57	
Изм.	Кол.	Док. и изм.	Подп.	Дата	
Констр.	Калашников				
Вед. кон.					
Нормок.	Колбин				
Гл. кон.					
Гл. инж.					
Военпр.					

Взам. № | Инв. № подл. | Инв. № подл. | Дата | Подп.

3-22109 | 56-А-212 | 7-4

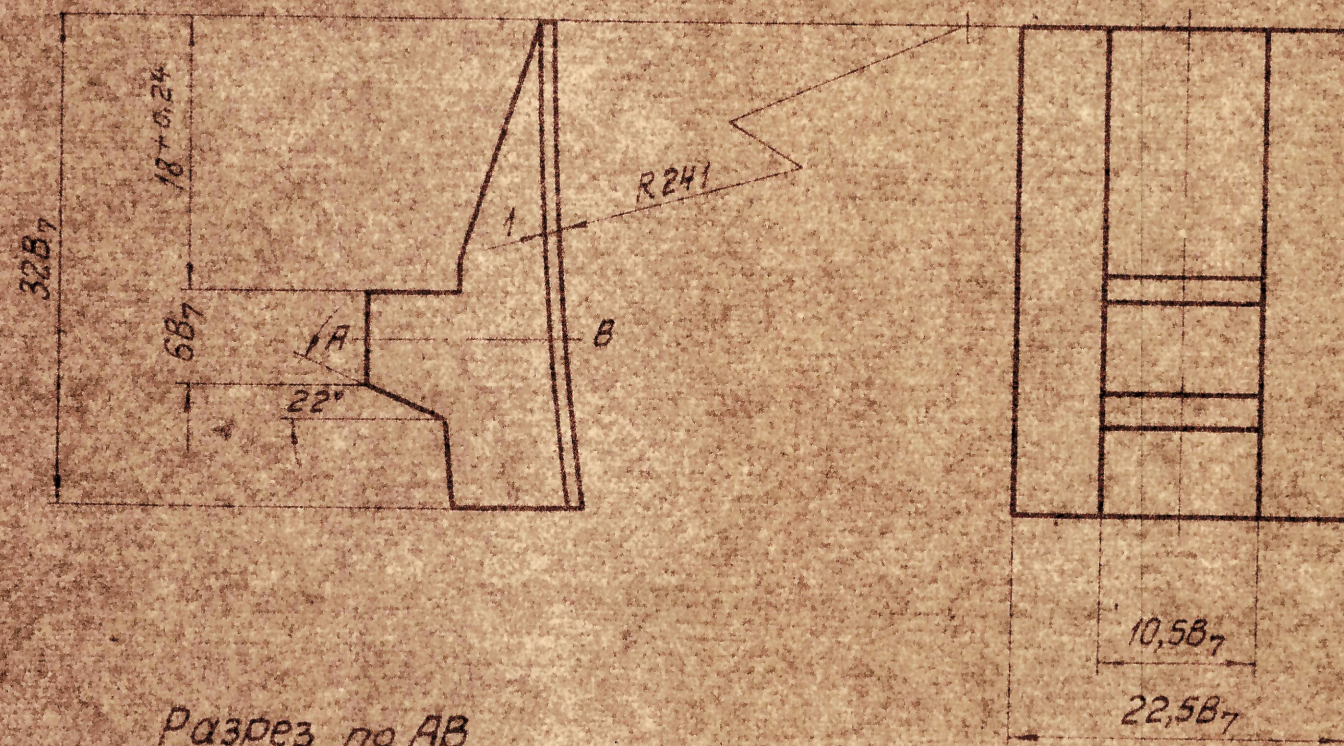
Стенка обоймы левая

Литера	Вес	Масшт.
Б	14	1:1

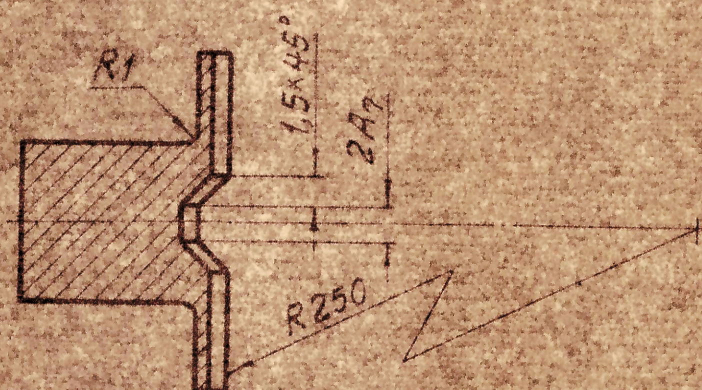
Лист 1 | Всего листов 1

Лента 20-ІС-Н0-1,5 ГОСТ 2284-43





Разрез по АВ



12,9B7
6,9B7
1
18°26'
5
R от чк-та
1,5
R от чк-та
3,2A7
15
5
3,2A7
5°
8,9B7

Острые рёбра притупить

3-22109	56-А-212
Зацеп задний	7-5
Литера	Б
Вес	22
Масштаб	2:1
Лист 1	Всего листов 1

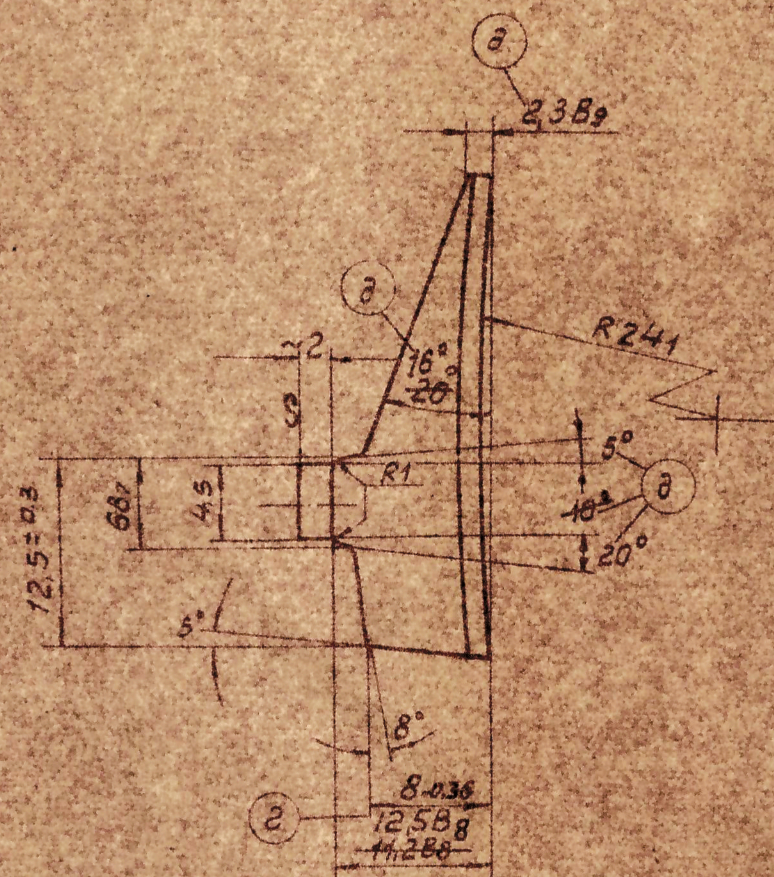
Квадрат калиброванный 11(Ч) ГОСТ 8559-57
20 ГОСТ 1051-50

Изм. | Кол. | Док. | Подпись | Дата
Констр. | Вед.кон. | Нормок. | Гл.кон. | Гл.инж. | Вод.пр.

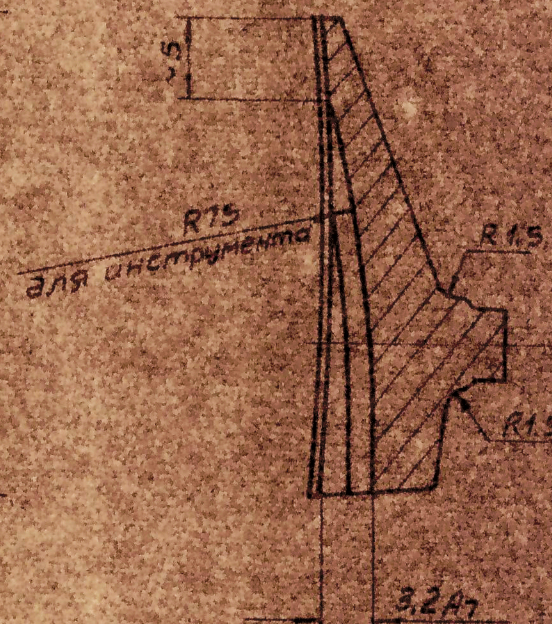
3-22109 | 7-5В

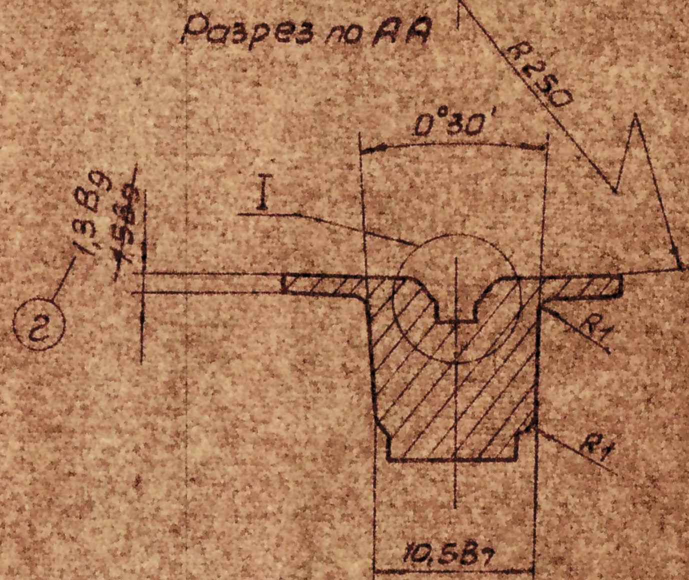


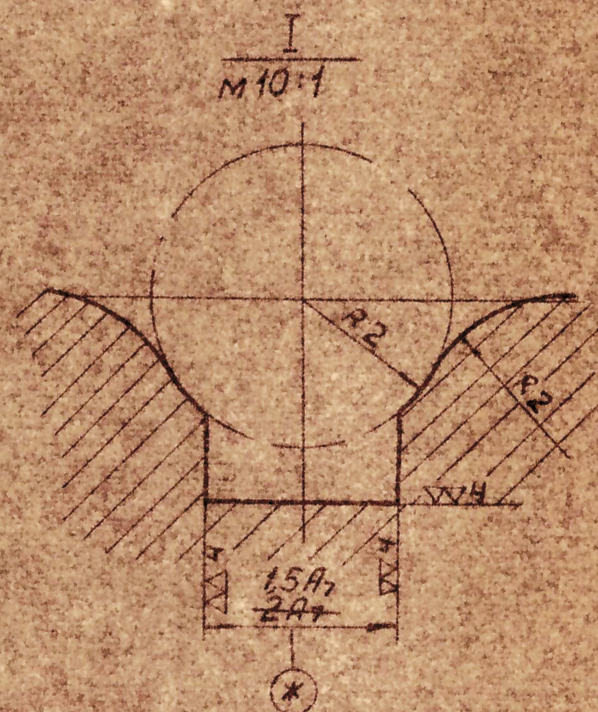
∇ остальное











1. Изготовить объемной штамповкой в холодном состоянии.
2. Чистота рабочих поверхностей штампа ∇∇7.
3. Острые ребра притупить по эталону.

Лит. изм.	Кол.	Док. на изм.	Подпись	Дата
ж	1	Р-1062-66		26.4.66
в	3	Р-10214-64		
с	2	Р-0121-63		1963
Констр.	Камышников			
Вед. кон.	Харьков			
Нормак.	Кадаур			
Гл. кон.				
Гл. инж.				
Воен. пр.				

3-22109

Зацеп задний

Квадрат калиброванный 11(4) ГОСТ 8559-57 / 20 ГОСТ 1051-50

56-А-212

7-5В

Литера	Вес	Масшт.
Б	20	2:1

Лист 1 | Всего листов 1

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

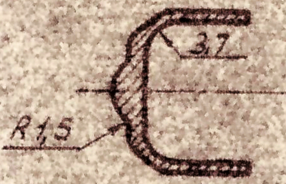
Дата | Подп.

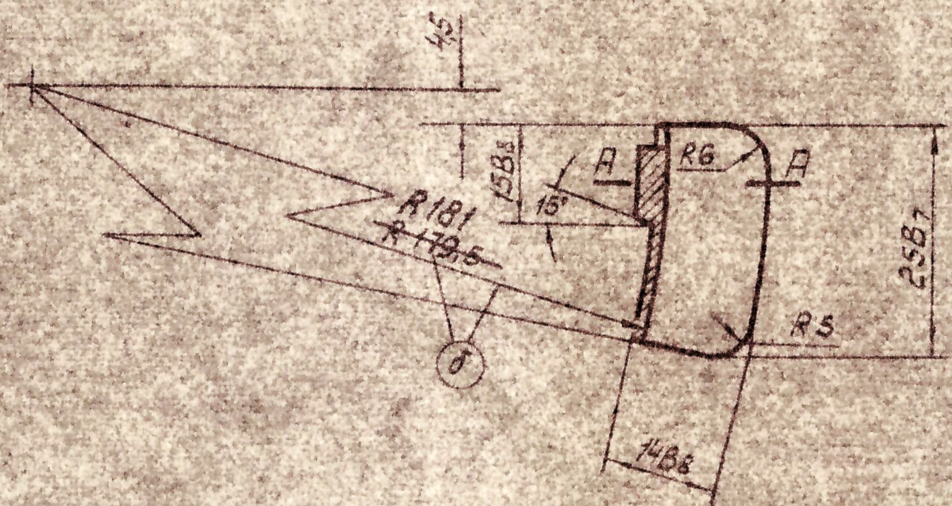


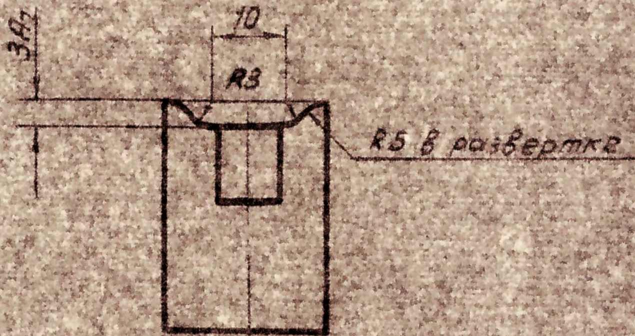
Разложение воспрещается

▽▽5 ОСТАЛЬНОЕ

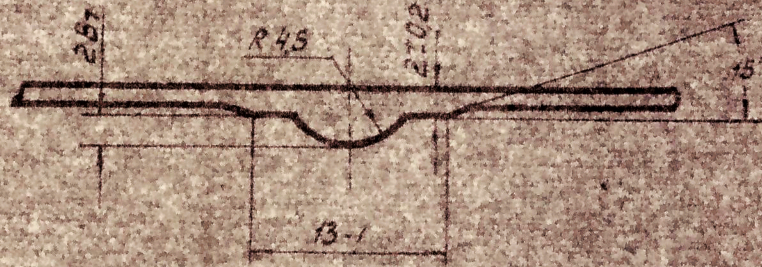
Сечение по АА

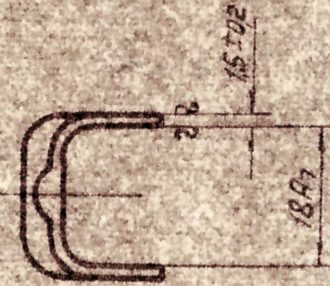






Развертка М2:1





1. Острые рёбра притупить
2. Изготовлять объемной штамповкой в холодном состоянии
3. Чистота рабочих поверхностей штампа ▽▽▽7

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата. Подп.

					3-22109	56-А-212		
б	1	Ж-089-61	[illegible]	19.78	Зацеп передний	7-6В		
Лит.	Кол.	Док. цвдм	Подп.	Дата		Литера	Вес	Масшт.
Констр.	[illegible]		[illegible]			Б	12	1:1
Вед. кон.	Ходжиков		[illegible]					
Нормок.	Колдык		[illegible]	9.4.58				
Гл. кон.	[illegible]		[illegible]	9.4.58	Сталь 35 ГОСТ 1050-57	Лист 1	Всего листов 1	
Гл. инж.	[illegible]		[illegible]					
Военпр.	[illegible]		[illegible]	11.4.58				

7-7  3-22109

▽▽5 Остальное

Разрез по АА

Сечение по ББ

Сечение по ВВ

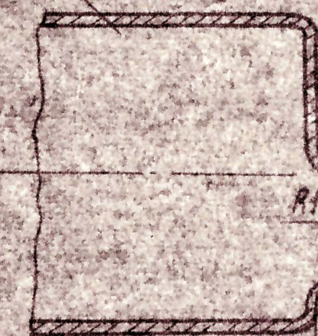
В-В

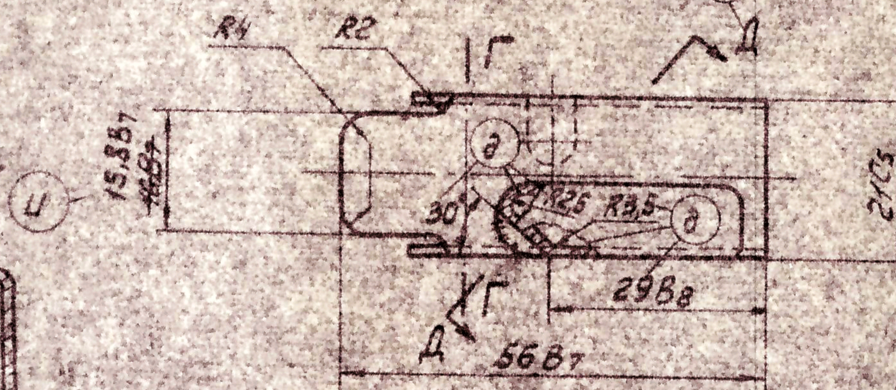
Сечение по ГГ

Острые рёбра притупить.

На остальной длине 41,28₇

Не менее 50,8





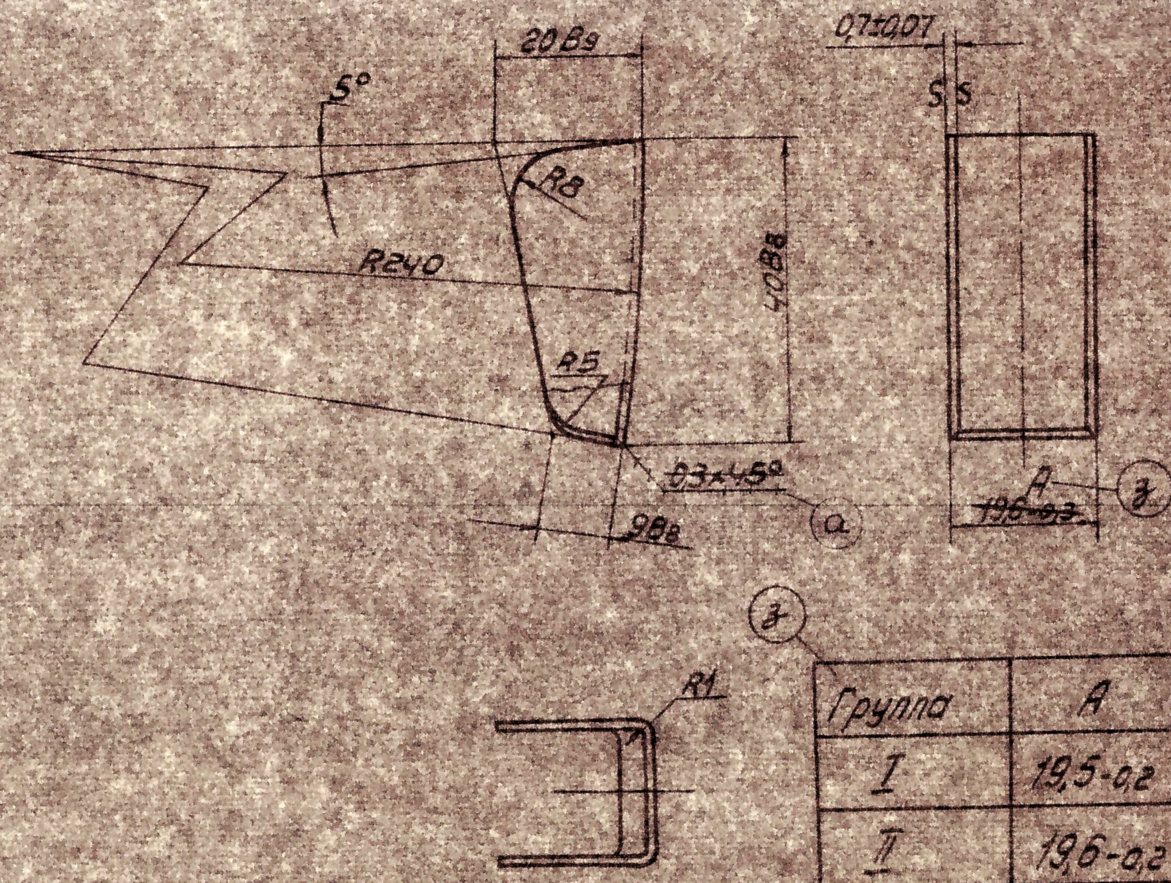
Изм.	Кол.	№ докум.	Подп.	Дата		
и	6	Р-А0321-68	[illegible]	[illegible]	3-22109	56-А-212
ж	1	Р-А082-66	[illegible]	26.4.66	Подаватель	7-7
д	6	Р-А0214-64	[illegible]	23.12.64		
б	1	Ж-079-61	[illegible]	[illegible]		
Констр.	Копошилов	[illegible]			Литера Б	Вес 25
Вед. кон.	Хорьков	[illegible]			Масштаб 1:1	
Нормок.	[illegible]	[illegible]	[illegible]		Лист 1	Всего листов
Гл. кон.	[illegible]	[illegible]	24.56			
Р. инж.	[illegible]	[illegible]	[illegible]			
Военпр.	[illegible]	[illegible]	10.58			

Лист
В 0,7 ГОСТ 3680-57
II ВГ 20 ГОСТ 914-56



7-8 | 3-22109

∇∇5 ОСТАЛЬНОЕ



Группа	А
I	19,5-0,2
II	19,6-0,2

Острые ребра притупить

3	2	Р-А065-66			
а	1	Р-0157-60			
Изм.	Кол.	Док. исход.	Подпись	Дата	
Констр.	Калашников				
Вед. кон.	Царьков				
Нормок.	Голбин				
Гл. кон.	Чупрасфонов				
Гл. инж.	Дынин				
Воен. пр.	Пересичев				

3-22109 — **56-А-212**

Перемычка подавателя — 7-8

Литера	Вес	Масшт.
Б	8	1:1

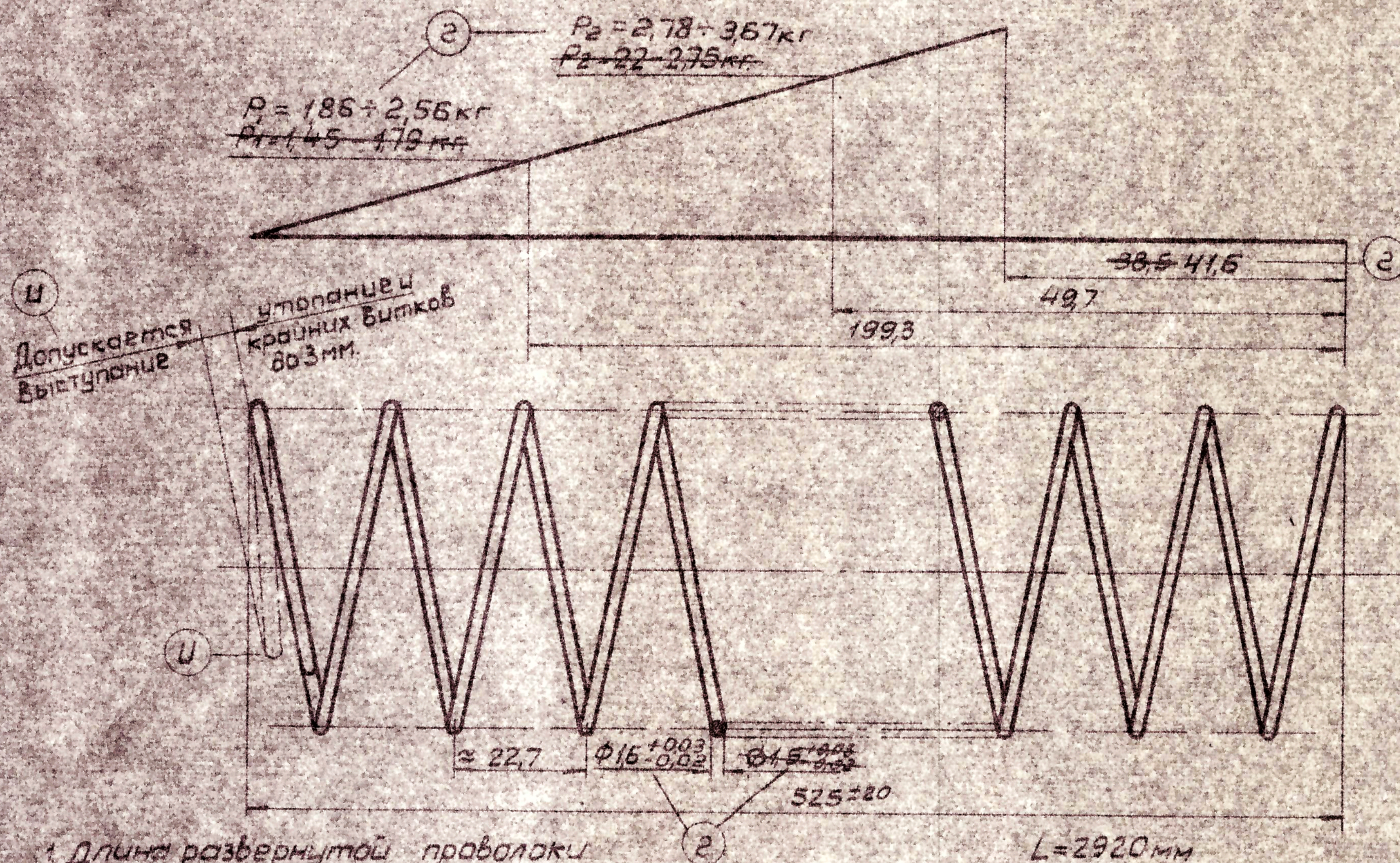
Лист 1 | Всего листов 1

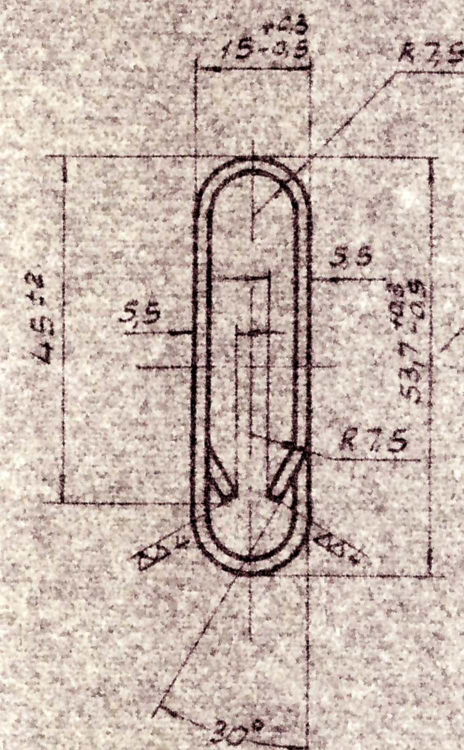
Лента 20-НО-0,7 ГОСТ 2284-43

Взаме н. инв. № подл. | Инв. № подл. | Дата | Подп.



∅ остальное





1. Длина развернутой проволоки — L=2920 мм
2. Навивка пружины — левая
3. Число рабочих витков — n=23
4. Число полное витков — $n = 24^{\pm0{,}5}$
5. Испытание в неволе при сжатии до соприкосновения витков в течение — 24 часов
6. Испытание на вибрацию 18000 циклов до $H_2 = 49{,}7$ мм при 600 циклах в минуту подвергается 0,5% от партии.
7. Напряжение кручения от $P_{3\,max}$ при $G = 8000$ кг/мм² — $\tau = 100$ кг/мм²
8. Отпуск. — 240°-260°С
9. ~~0,5% пружин подвергаются выборочным испытаниям многократной переменной нагрузкой в течение 30 мин.~~
10. По размерам $15^{+0{,}3}_{-0{,}5}$ и $53{,}7^{+0{,}3}_{-0{,}5}$ допускается местная убитость до – 0,2 мм. в любом месте на длине 2-3^х витков.

*) Проволока $\frac{Т-1,5}{~~Т-1,5~~}$ ГОСТ 9389-60

Изм.	Кол.	Док. и его №	Подпись	Дата
и	2	Р-А0321-68		11.9.68
д	1	Р-А0214-64		23.12.64
г	4	Р-0121-63		4.9.63
б	2	Ж-089-61		
а	1	Р-0157-60		

Констр.	Калашников	
Вед. кон.	Харьков	
Нормок.	Колдина	
Гл. кон.	Митрофанов	
Гл. инж.	Дынкин	
Воен. пр.	Тараканов	

3-22109 — **56-A-212**

Пружина магазина

~~Проволока 1,5 В II ГОСТ 5047-49~~ *)

7-9

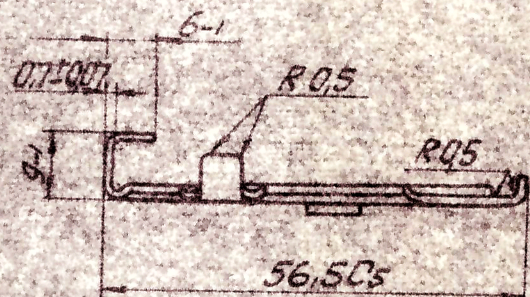
Литера	Вес	Масштаб
Б	~~40~~ 45 г	1:1

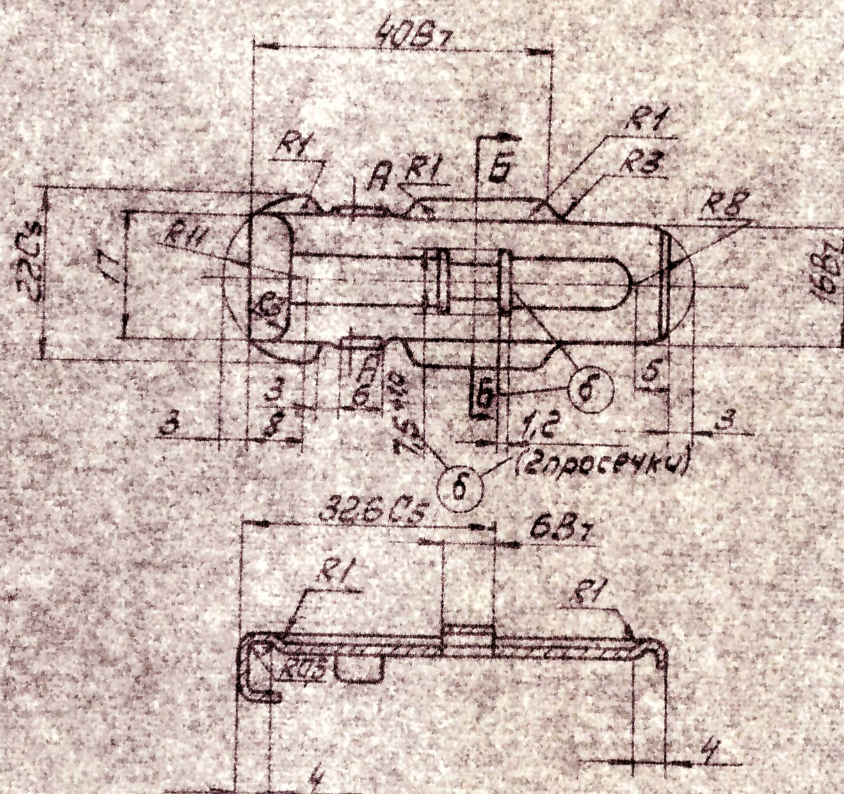
Лист 1 — Всего листов 1

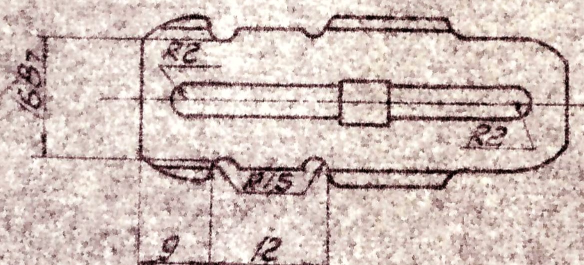
138

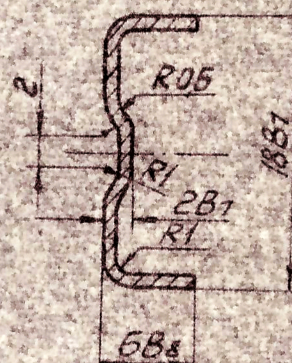
Размножение воспрещается

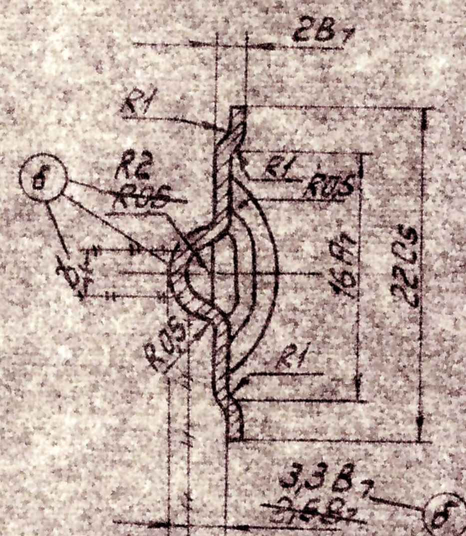
7-10		3-22109





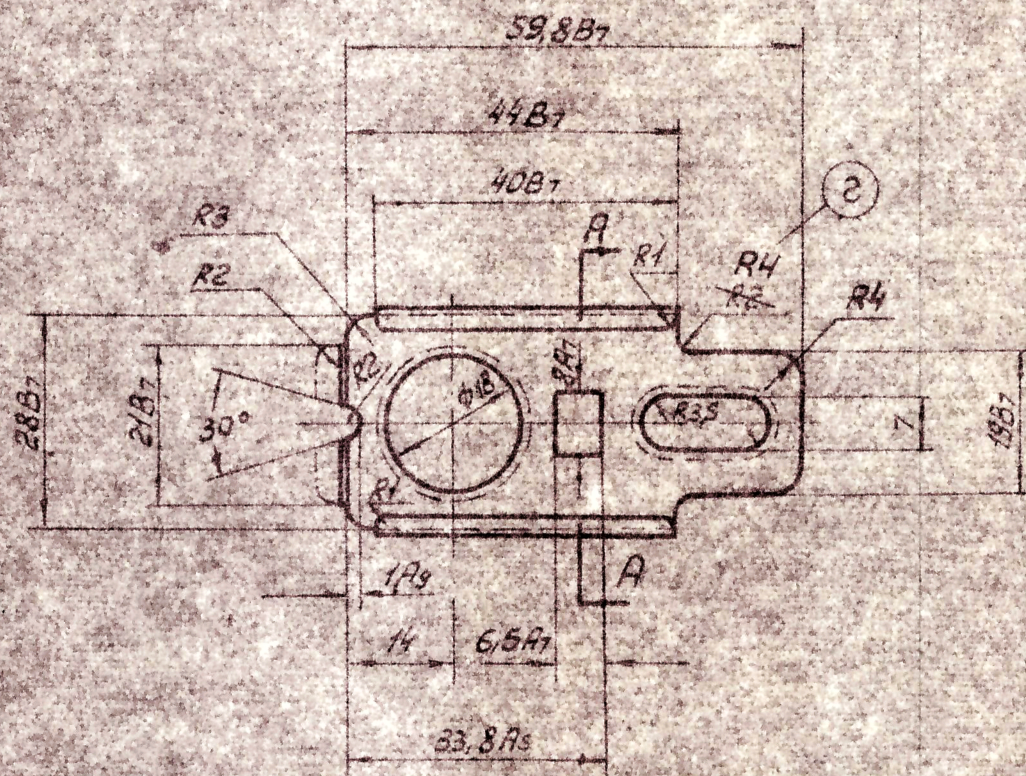




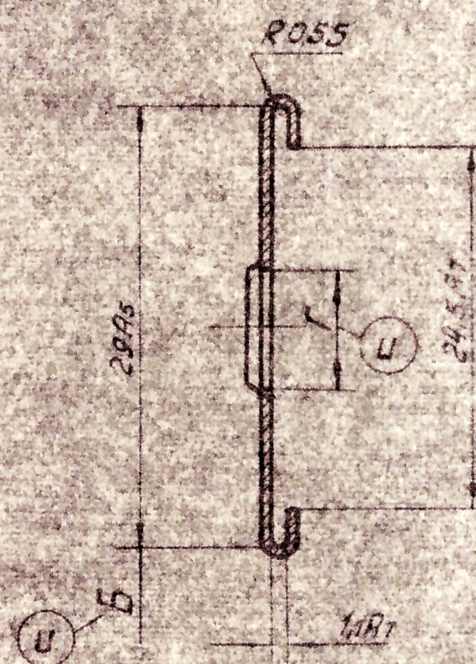


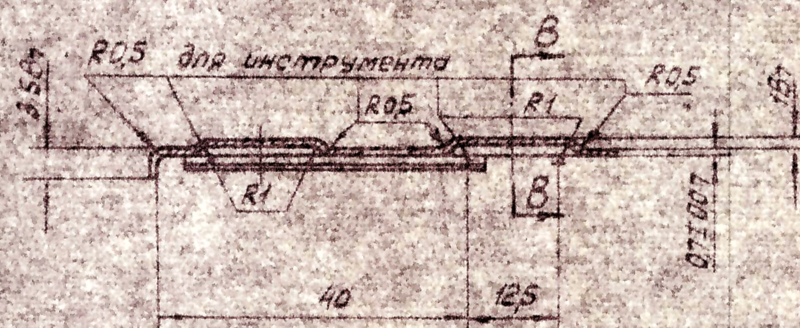
Острые рёбра притупить

					3-22109	56-А-212		
б	5	ж-088-61		14.7.61	Планка запорная	7-10		
Изм.	Кол.	Док. и реги.	Подп.	Дата		Литера	Вес	Масшт.
Конетр.	Корацинник					Б	8	1:1
Вед. кон.	Чумаков							
Чертеж.	Колбин				Лист	Лист 1	Всего листов 1	
Гл. кон.				1.5.58	Б 0,7 ГОСТ 3680-57			
Гл. инж.	Дынкин				II ВГ 20 ГОСТ 914-56			
Военпр.	Тарамичев			4.8.58				129

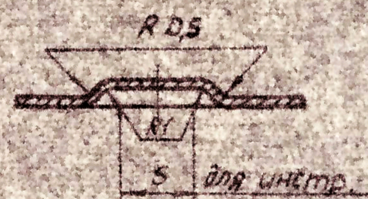


Разрез по АА М2:1





Сечение по ВВ М2:1



1. Острые ребра притупить
2. Покрытие фосфато-лаковое
3. Смещение окна Г относительно размера Б 0,2 мм (допуск зависимый)

Изм.	Кол.	Док.	Подп.	Дата
И	3	Р-АО321-68		11.9.68
2	1	Р-3121-63		1963

Констр.	Калашников
Зав. кон.	Харьков
Нормок.	Кобзин
П. кон.	Митрофанов
Гл. инж.	
Военпр.	

3-22109 — **56-А-212** — 7-11

Крышка магазина

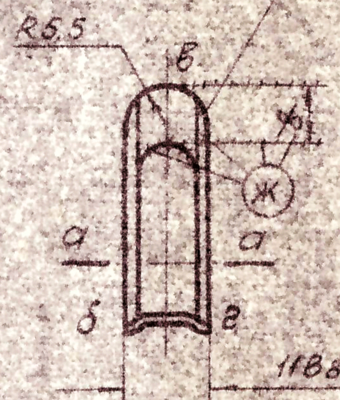
Литера: Б | Вес | Масштаб 1:1

Лист 1 | Всего листов

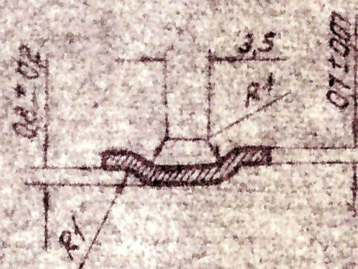
Пист
Б-07 ГОСТ 3680-57
Т ВГ 20 ГОСТ 914-56

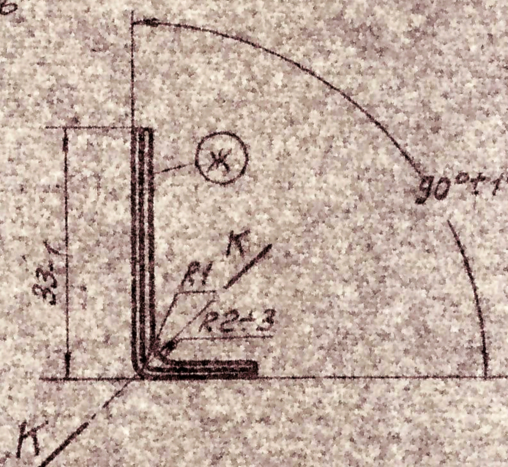
3-22109  7-12

∾ Остальное

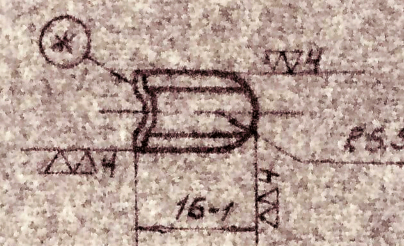


Сечение по аа
М2:1





Сечение по КК



Загиб детали под 90° делать поперек волокна прокатки металла

Ж	3	Р 4052-56	[illegible]	[illegible]
Зона изм.	Кол.	Арх. и едок.	Подп.	Дата
Констр.	Калашников	[illegible]	[illegible]	
Вед. кон.	Харьков	[illegible]	[illegible]	
Нормок.	Копкин	[illegible]	[illegible]	
Гл. кон.	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
Гл. инж.	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
Военпр.	[illegible]	[illegible]	[illegible]	

3-22109 — 56-А-212

Стойка направляющая — 7-12

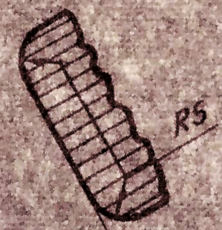
Лист
Б 0.7 ГОСТ 3680-57
Г. 8Г 20 ГОСТ 914-56

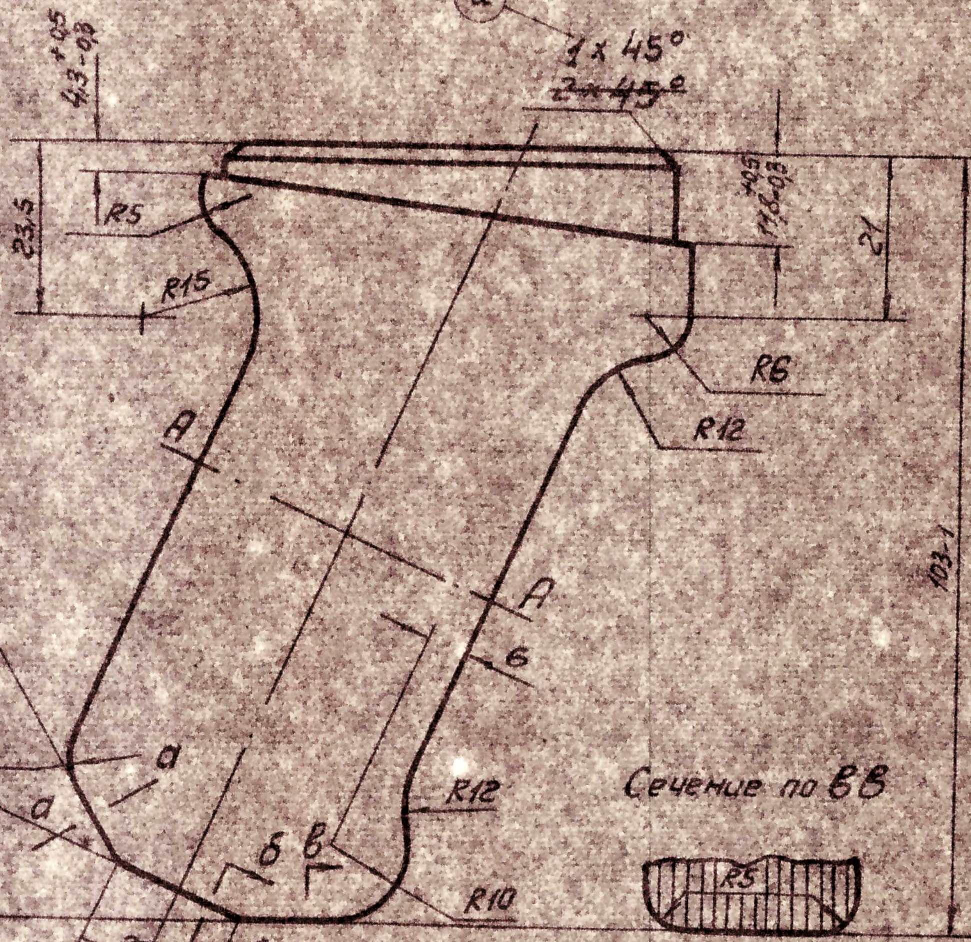
Литера	Вес	Масштаб
Б	26	1:1

Лист 1 | Всего листов 1

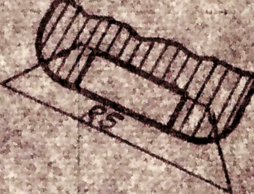
141

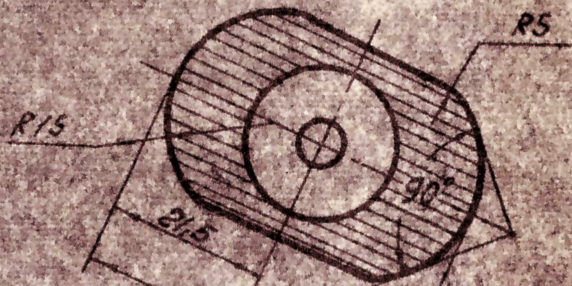
8-1В | 3-22109

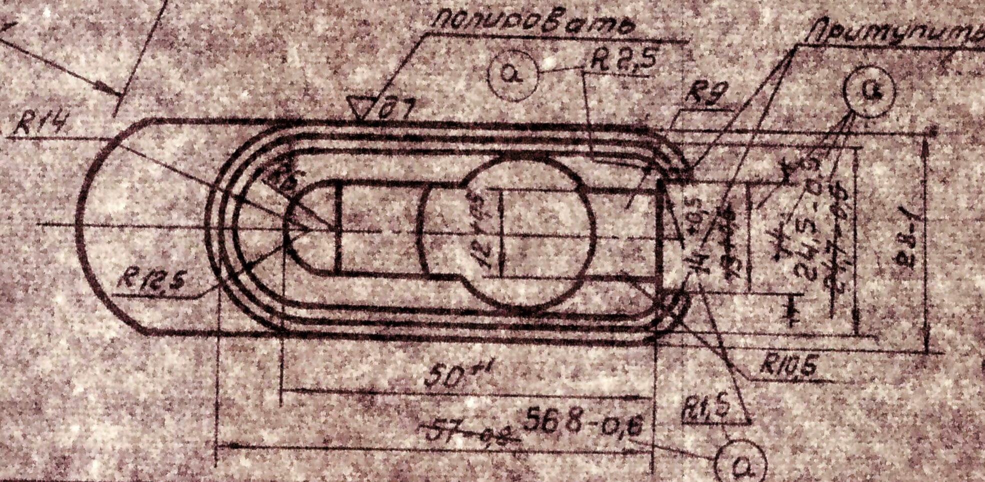


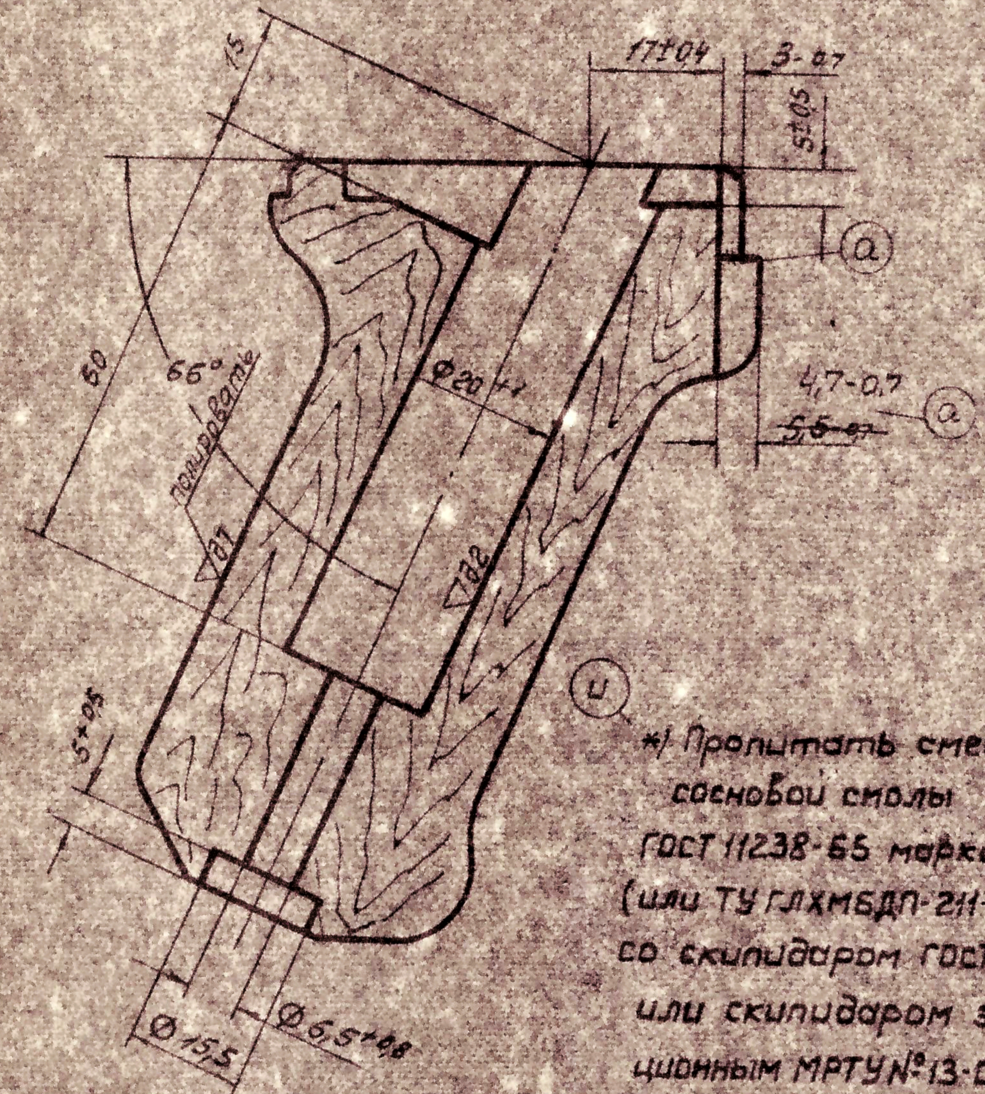












*) Пропитать смесью сосновой смолы ГОСТ 11238-65 марки Б (или ТУ ГЛХМБДП-211-52) со скипидаром ГОСТ 1571-54 или скипидаром экстракционным МРТУ № 13-05-8-64

1. Полировать
2. ~~Пропитывать~~ *)
3. Лакировать

					3-22109	56-А-212		
И	2	Р-АО321-68		10.8.68	Рукоятка	8-1В		
а	б	Р-0157-60						
Изм.	Кол.	Док. изгот.	Подп.	Дата		Литера	Вес	Масшт.
Конст.	Капишников					Б	80	1:1
Вед. кон.	Горьков							
Нормок.	Кадин							
Гл. кон.	Митрохин				Плиты берёзовые фанерные Вр. ТУ МВ мин. бум. и дер. пром. и ГАУ МВ 4/XII-51г.	Лист 1	Всего листов 1	
Гл. инж.	Дынин							
Военпр.								

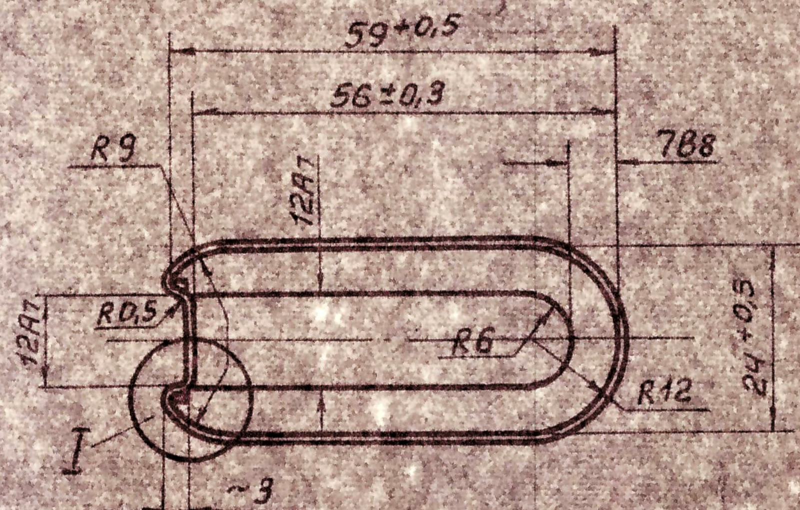
Взамен инв. № подл.

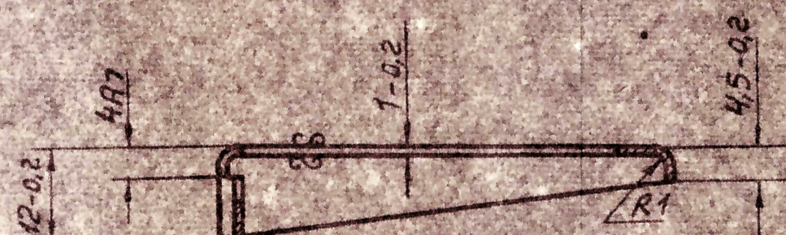
Инв. № подл.

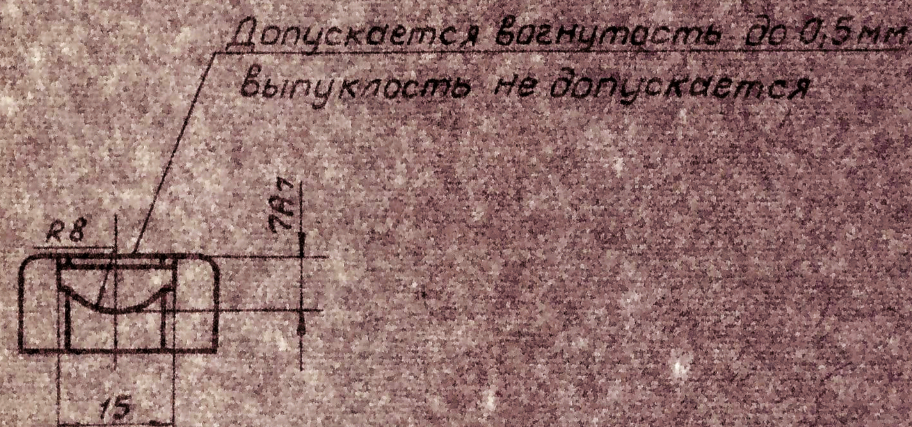
Дата | Подп.



▽▽5 ОСТАЛЬНОЕ







I
M2:1



1. Наружную поверхность полировать
2. Покрытие фосфато-лаковое

Изм.	Кол.	Док. утверж.	Подпись	Дата
Констр.		Калашников		
Вед. кон.		Харьков		
Нормок.		Кобзин		
Гл. конс.		[illegible]		
Гл. инж.		[illegible]		
Военпр.		Воронцов		

3-22109

Наконечник рукоятки

Лента 15-Н0-1,0 ГОСТ 2284-43

56-А-212

8-2

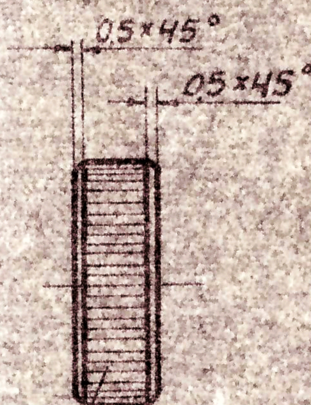
Литера	Вес	Масшт.
Б	12,3	1:1

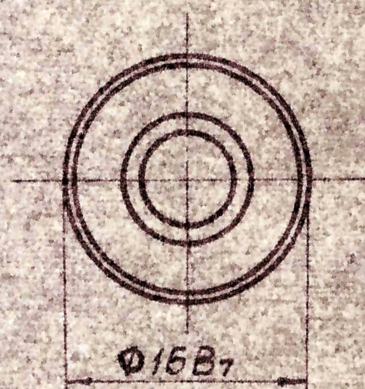
Лист 1 | Всего листов 1

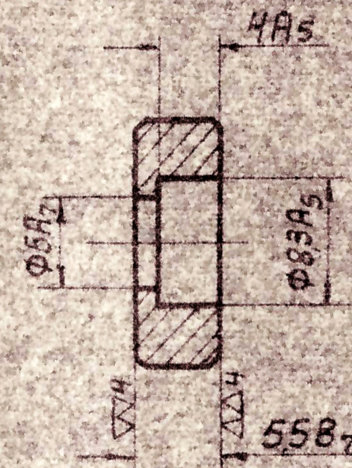
148

8-3		3-22109

∇∇ 5 ОСТАЛЬНОЕ







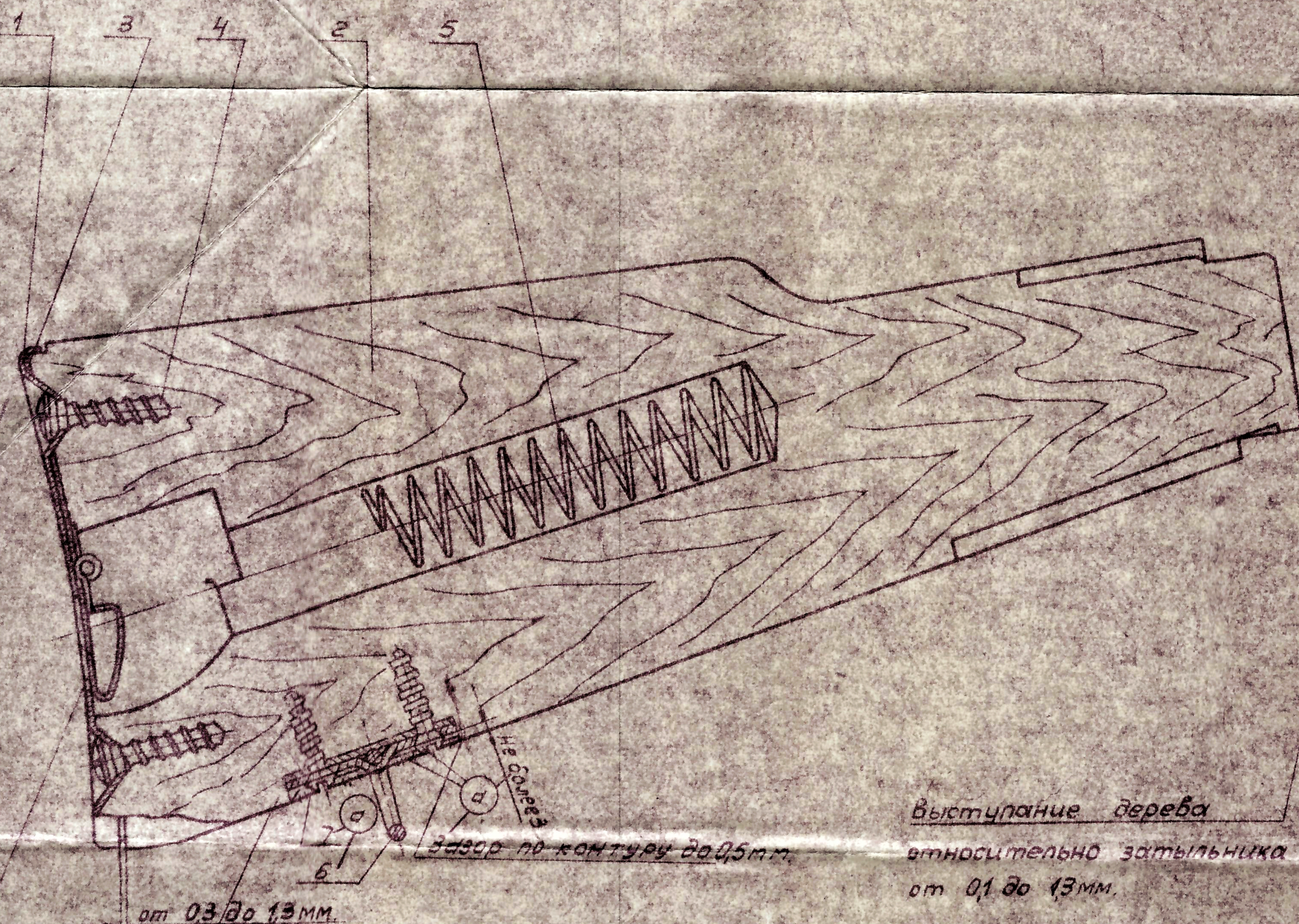
Профиль накатки
М. 10:1



1. Острые ребра притупить.
2. Покрытие фосфато-~~масляное~~ лаковое.

					3-22109	56-А-212		
2	1	Р-0121-63			Втулка винта соединительного	8-3		
Изм.	Кол.	Док. и изв. №	Подпись	Дата		Литера	Вес	Масшт.
Констр.	Калашников					Б	2,5	2:1
Вед. кон.	Харьков							
Нормок.	Колдин							
Гл. конс.	Митрофанов				Сталь круглая 16 (4) ГОСТ 7417-57 / 50-ГОСТ 1051-50	Лист 1	Всего листов 1	
Гл. инж.	Цынин							
Вед. инж.	Парамонов							

Взам. инв. № | Инв. № подл. | Дата | Подп.





Зазор по контуру до 0,5 мм.

от 0,3 до 1,3 мм.

ⓐ — Выступание основания антабки за верхний контур гнезда не допускается.

Между затыльником и крышкой при вставленном пенале с принадлежностью допускается местный зазор до 0,3 мм.

Выступание дерева относительно затыльника от 0,1 до 1,3 мм.

Обеспечить полное перекрывание отверстия крышкой

1. Деталь 5-5 должна удерживаться в гнезде за счет деформации крайнего витка.
2. Лакирование по эталону.

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
7	5-4	Шуруп антабки	2	
6	Сб5-1	Антабка в сборе	1	
5	5-5	Пружина пенала	1	
4	5-3	Шуруп затыльника	2	
3	5-2А	Затыльник	1	
2	5-1А	Приклад	1	
1	Сб5-2А	Крышка затыльника в сборе	1	

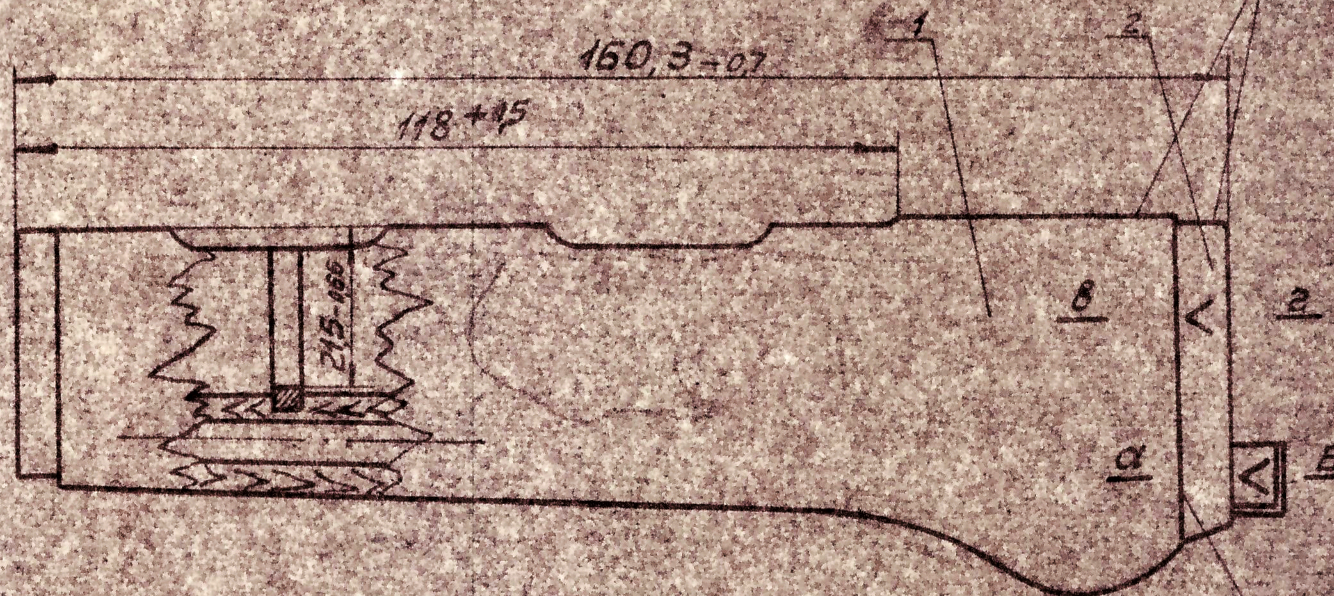
3-22109 | 56-А-212

Приклад в сборе | Сб5А

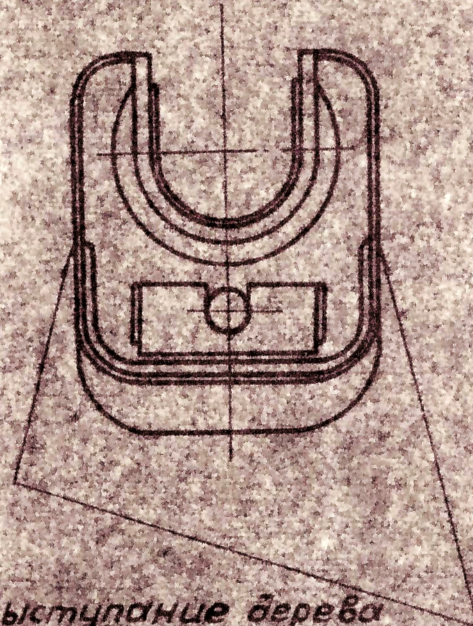
Литера	Вес	Масшт.
Б	362,5	1:1

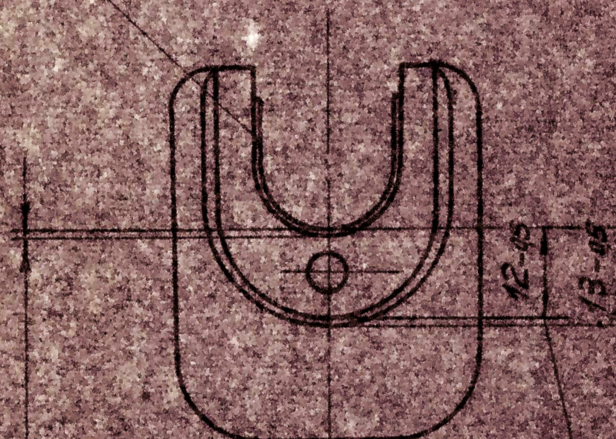
Лист 1 Всего листов 1

Сб6  3-22109



Выступание металла над деревом не допускается.





Выступание дерева над металлом по контуру от 0,3 до 1 мм.

Выступание дет. 6-3 над деревом 0,7 − 1,5 мм.

Разрез по аб

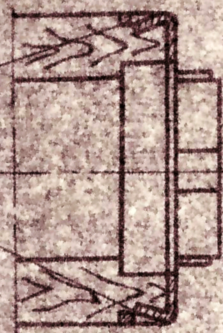


Допускается зазор по контуру от 0,2 до 0,8 мм.

Для удовлетворения размера допускается пригонка дет. 6-1 по впадине.

Язычок наконечника цевья вдавить на глубину не менее 1 мм.

Разрез по вг



Вдавить на глубину 1 мм.

Допускается выступание дерева, утопание не допускается

1. Размеры $12_{-0,5}$ и $13_{-0,5}$ проверять калибром типа собранного изделия.
2. Пропитывание и лакирование дет. 6-1 по эталону.
3. Выступание дет. 6-3 за верхние плоскости дет. 6-1 не допускается.
4. В отдельных случаях по требованию сборки допускается, для установки на изделия с крайним сочетанием допусков, изготовление деталей с длиной $160,8_{-0,7}$

№ п/п.	Обозначение	Наименование	Кол.
3	6-3	Прокладка цевья	1
2	6-2	Наконечник цевья	1
1	6-1	Цевье	1

Х	1	Р. АПБГ-65		25.4.66
Лит. изм.	Кол.	Док. нсекл	Подпись	Дата
Констр.	Калашников			
Вед. конс.	Харьков			
Нормокон.	Колбин			
Гл. конс.				
Гл. инж.	Дыньин			
Военпред				

3-22109 | 56-А-212

Цевье в сборе | Сб6

Литера	Вес	Масшт.
Б	123,8	1:1

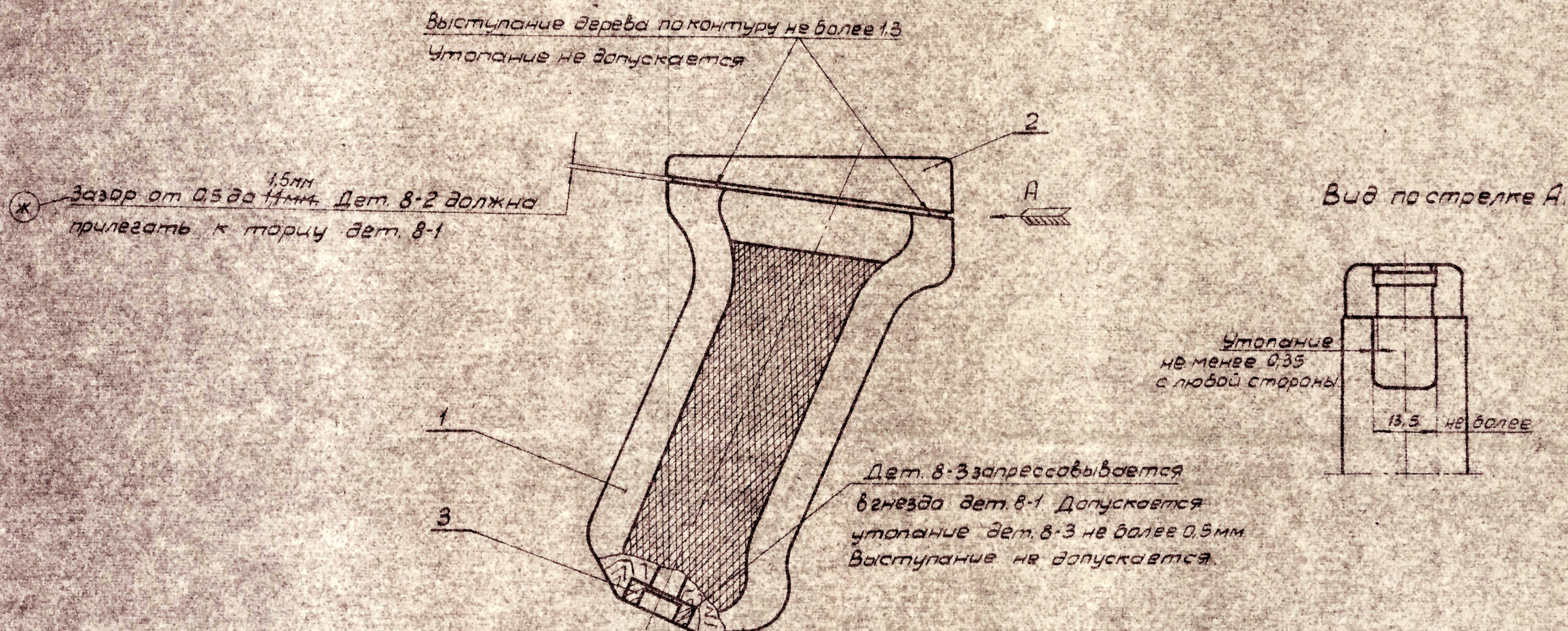
Лист 1 Всего листов

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

3-22109 Сб 8



3	8-3	Втулка соед. винта	1	
2	8-2	Наконечник рукоятки	1	
1	8-1	Рукоятка	1	
№ п. лист	обозначен.	Наименование	кол	Примеч

ж	1	Р-9062-66	[signature]	25.4.66
лит изм	кол	Док. исх.	Подпись	Дата
Констр.	Калашников	[signature]		
Вед. кон.	Харьков	[signature]		
Нормок.	Колбин	[signature]		
Гл. кон.	Митрофанов	[signature]		
Гл. инж.	Дынин	[signature]		
Военпр.	Поранычев	[signature]	12.4.3	

3-22109

56-А-212

Рукоятка в сборе

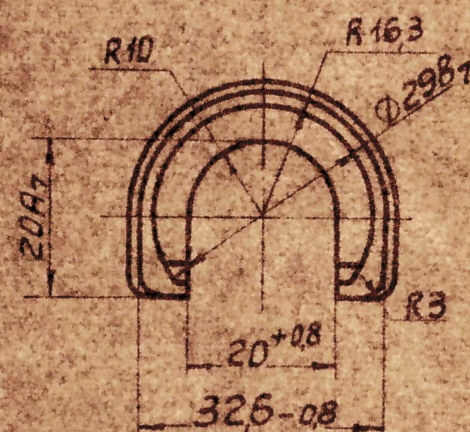
Сб. 8

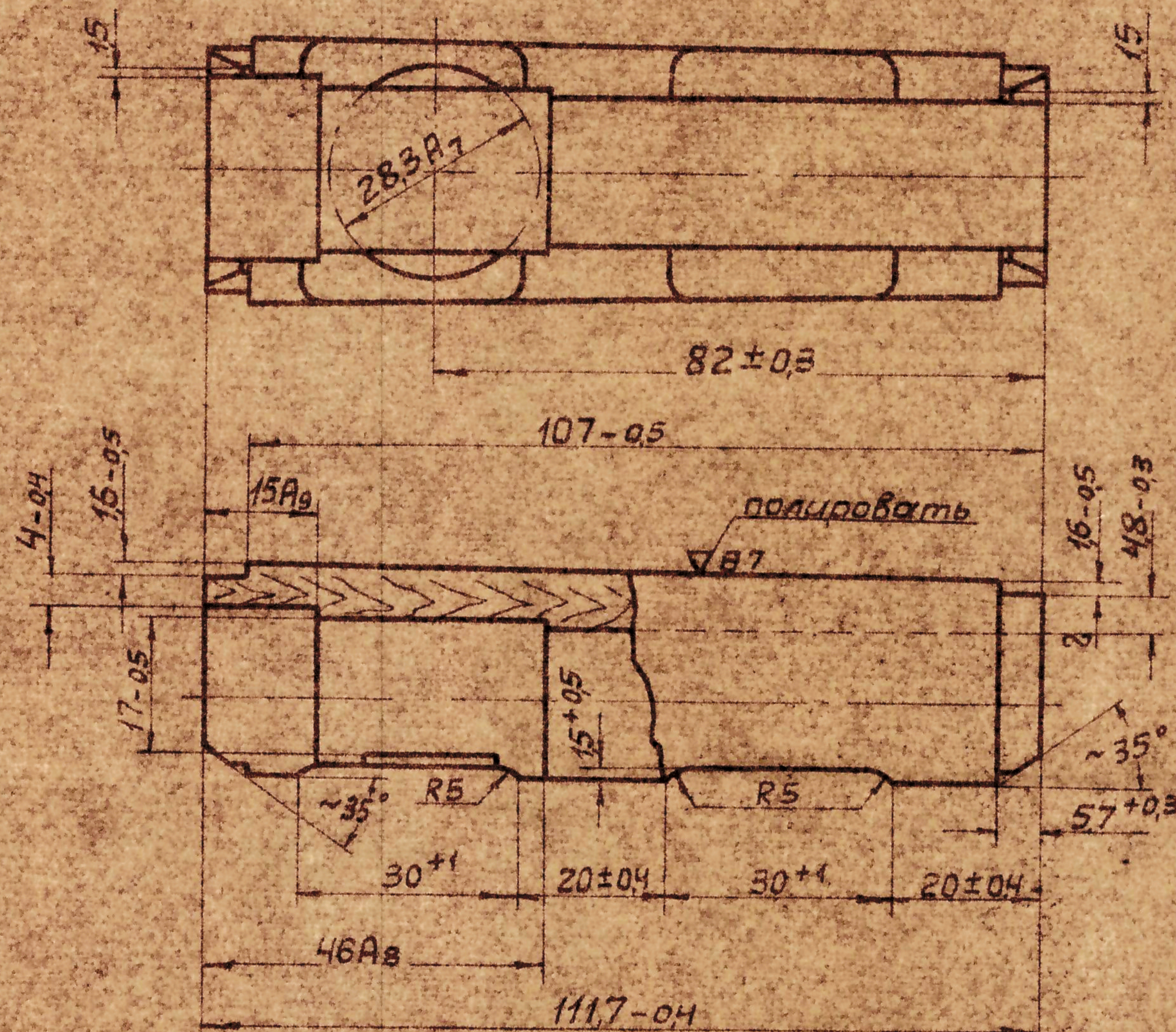
Литера	Вес	Масшт.
б	84,8	1:1
Лист 1	Всего листов 1	

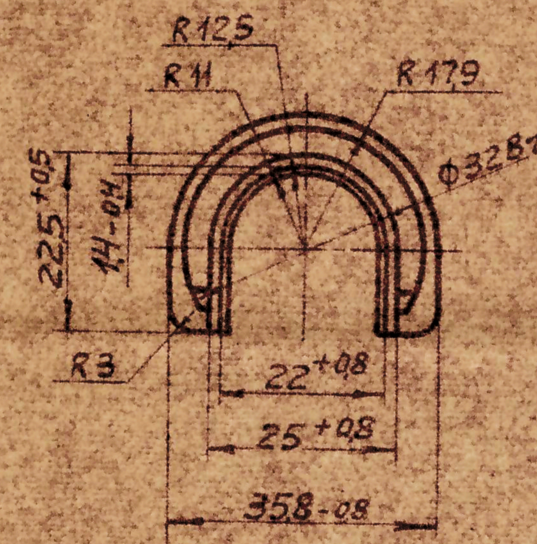


РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

∇∇6 ОСТАЛЬНОЕ







1. Пропитывание и лакирование по эталону.
2. Допускается применение кавказского или европейского бука.

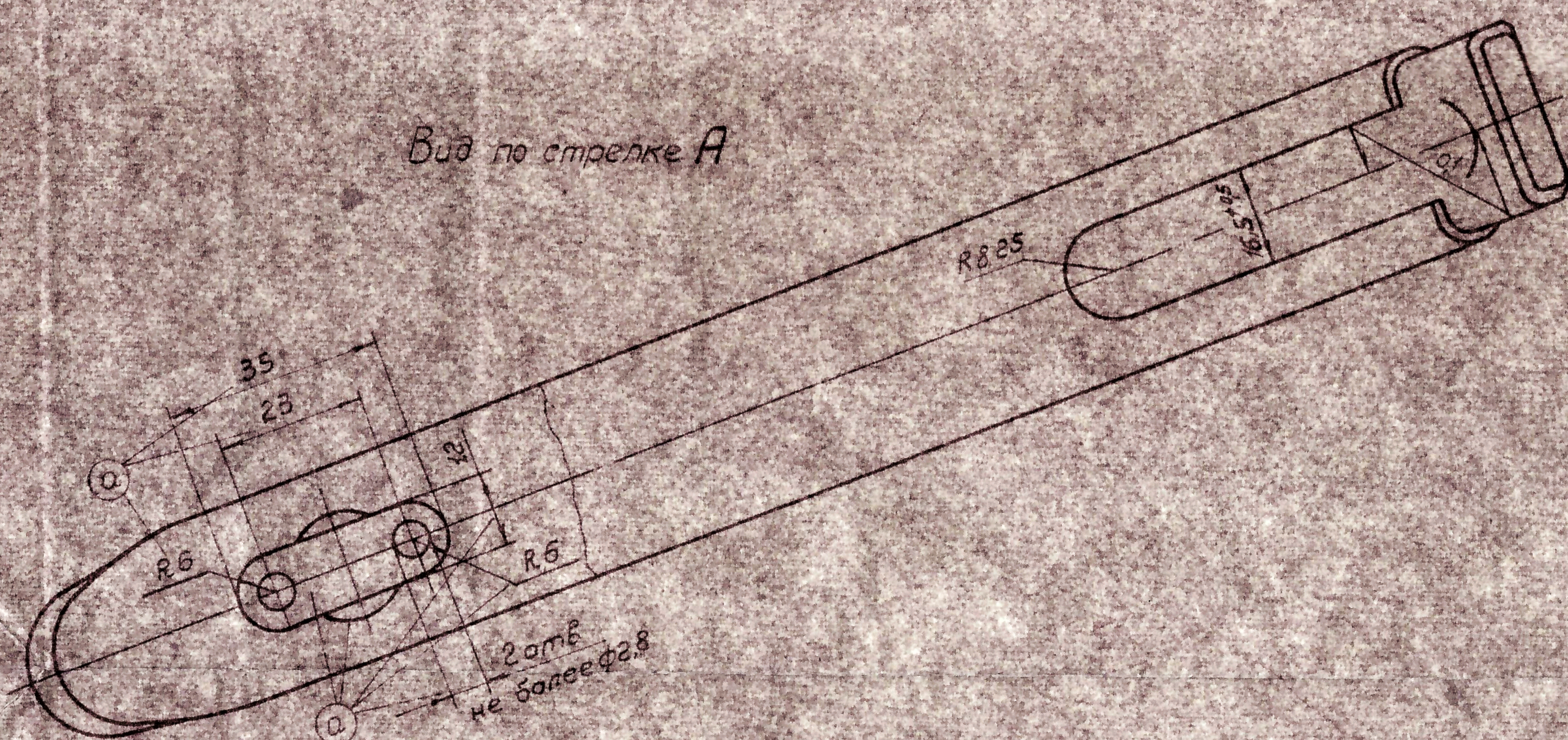
3-22109	56-А-212
Накладка ствольная	1-40
	Литера: Б; Вес: 30; Масштаб: 1:1
Береза Тип VIII ГОСТ 778-51	Лист 1; Всего листов 1

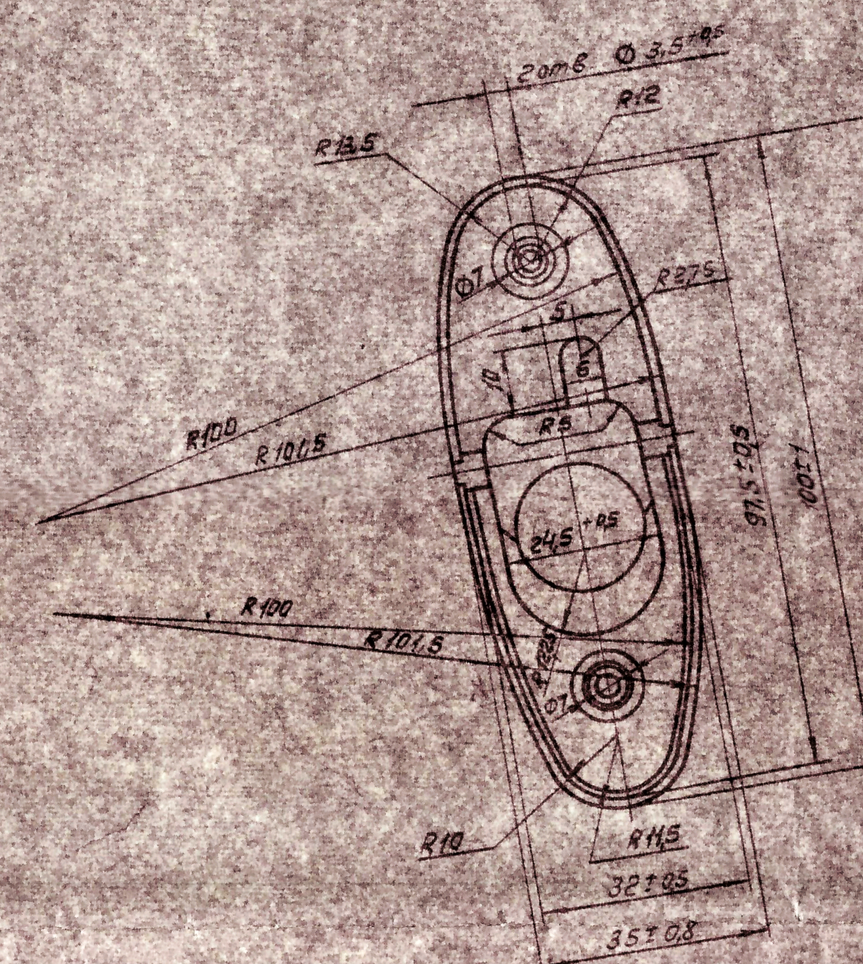
Изм. Кол. Док. исход. Подп. Дата
Констр.
Вед. кон.
Нормок.
Гл. конс.
Гл. инж.
Вреп.пред.

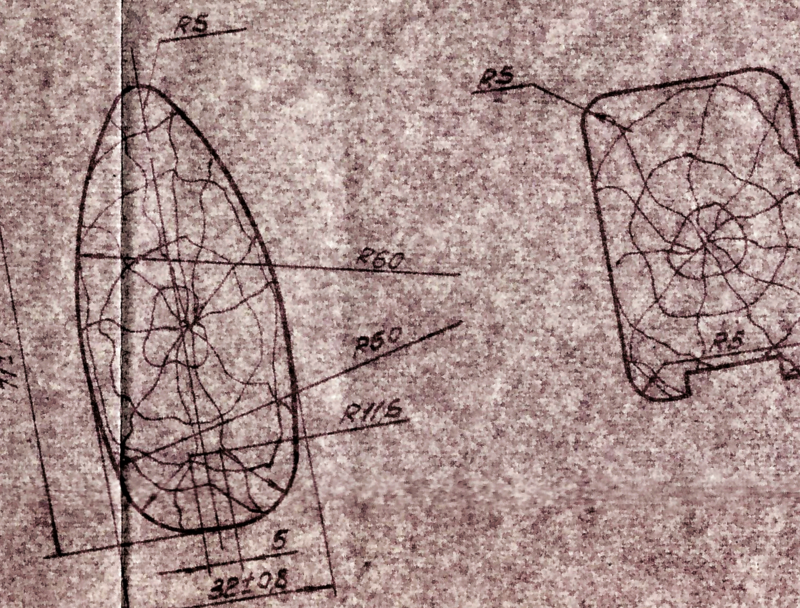
Инв. № подл.
Дата Подп.

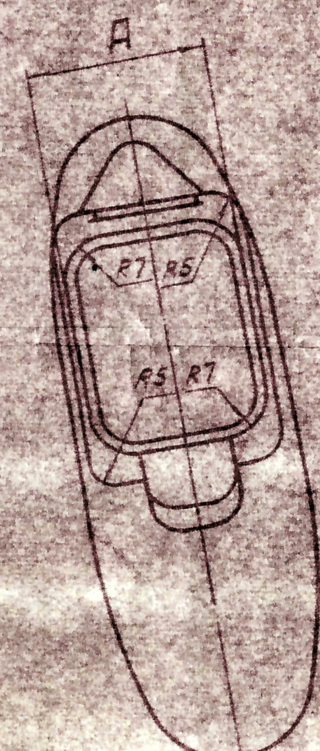
148

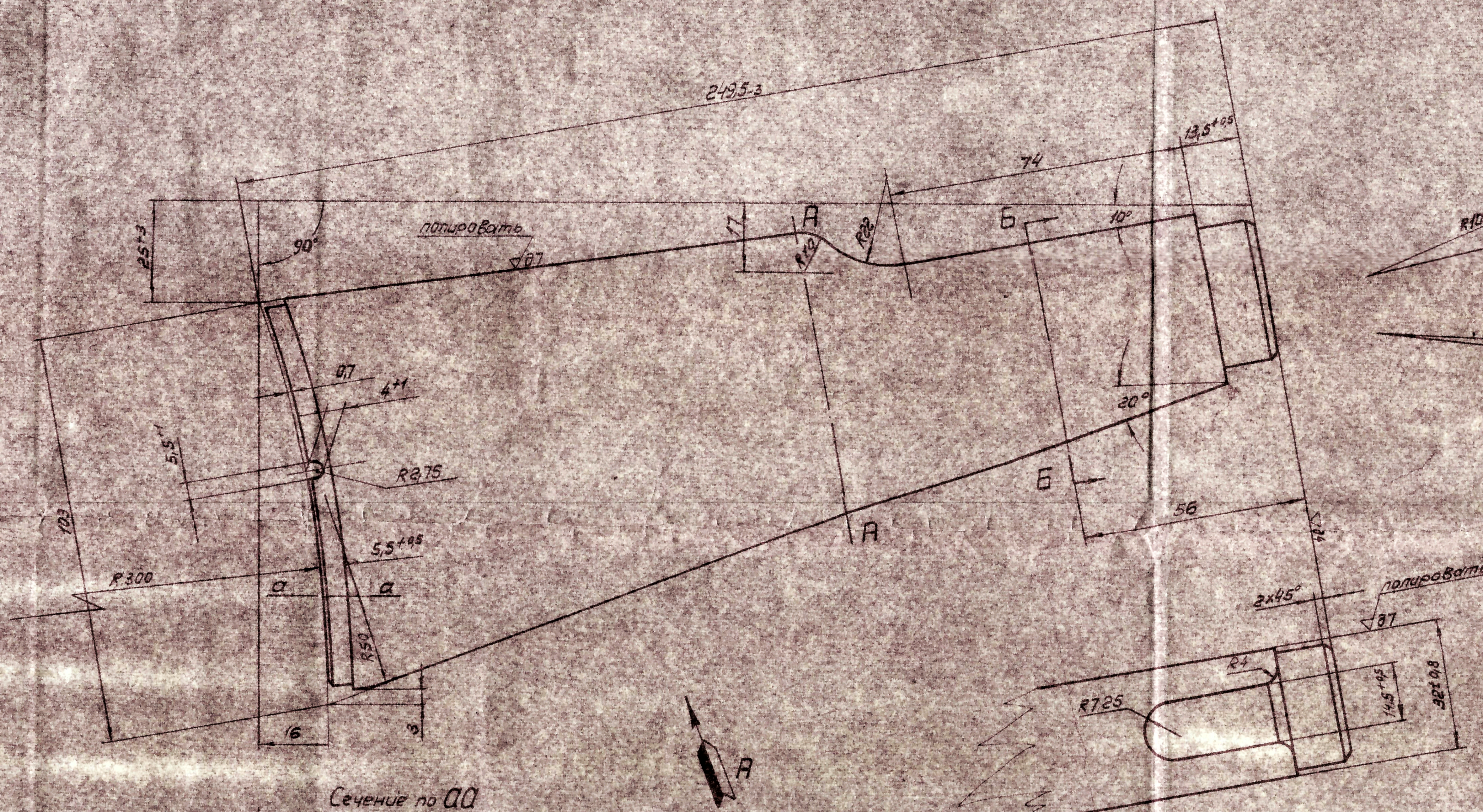
∇5 Остальное

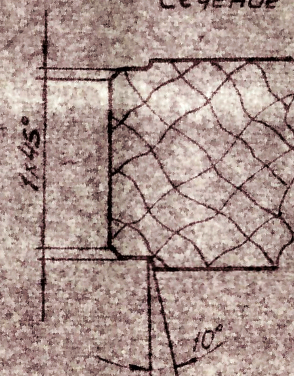












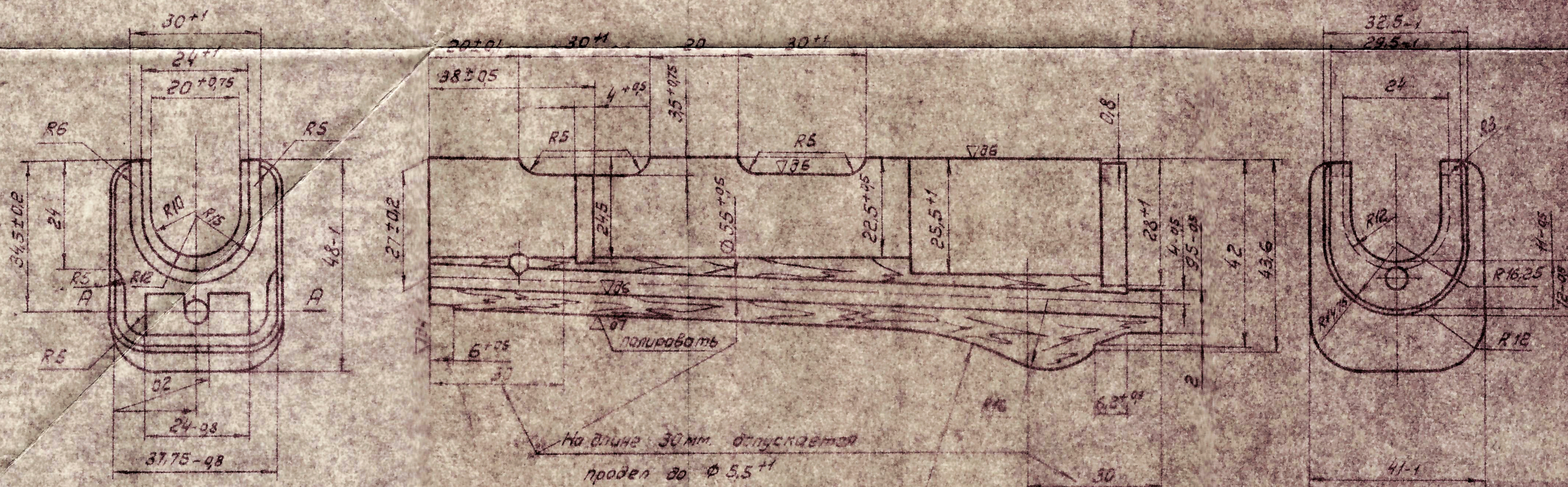
Гр.	А
I	30,2 -0,3
II	29,9 -0,2



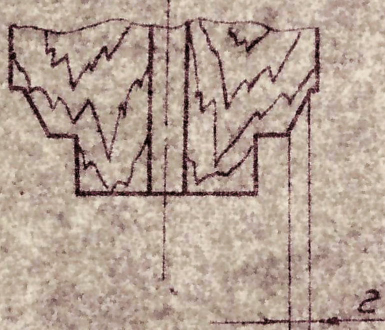
1. Допуск по контуру 1мм.
2. Допускается применение кавказского бука.

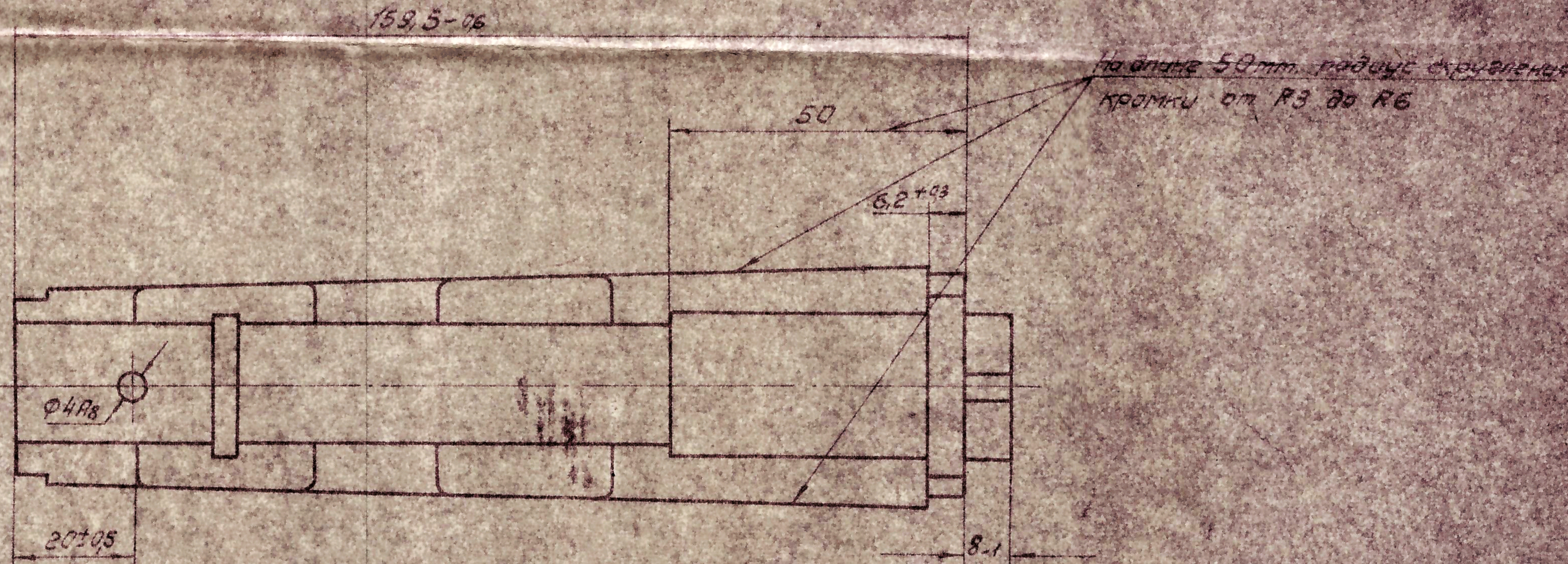
3-22109	56-А-212
Приклад	5-1А
	Литера Б; Вес 330; Масштаб 1:1
Береза ТИП VII ГОСТ 778-51	Лист 1

∇5 ОСТАЛЬНОЕ



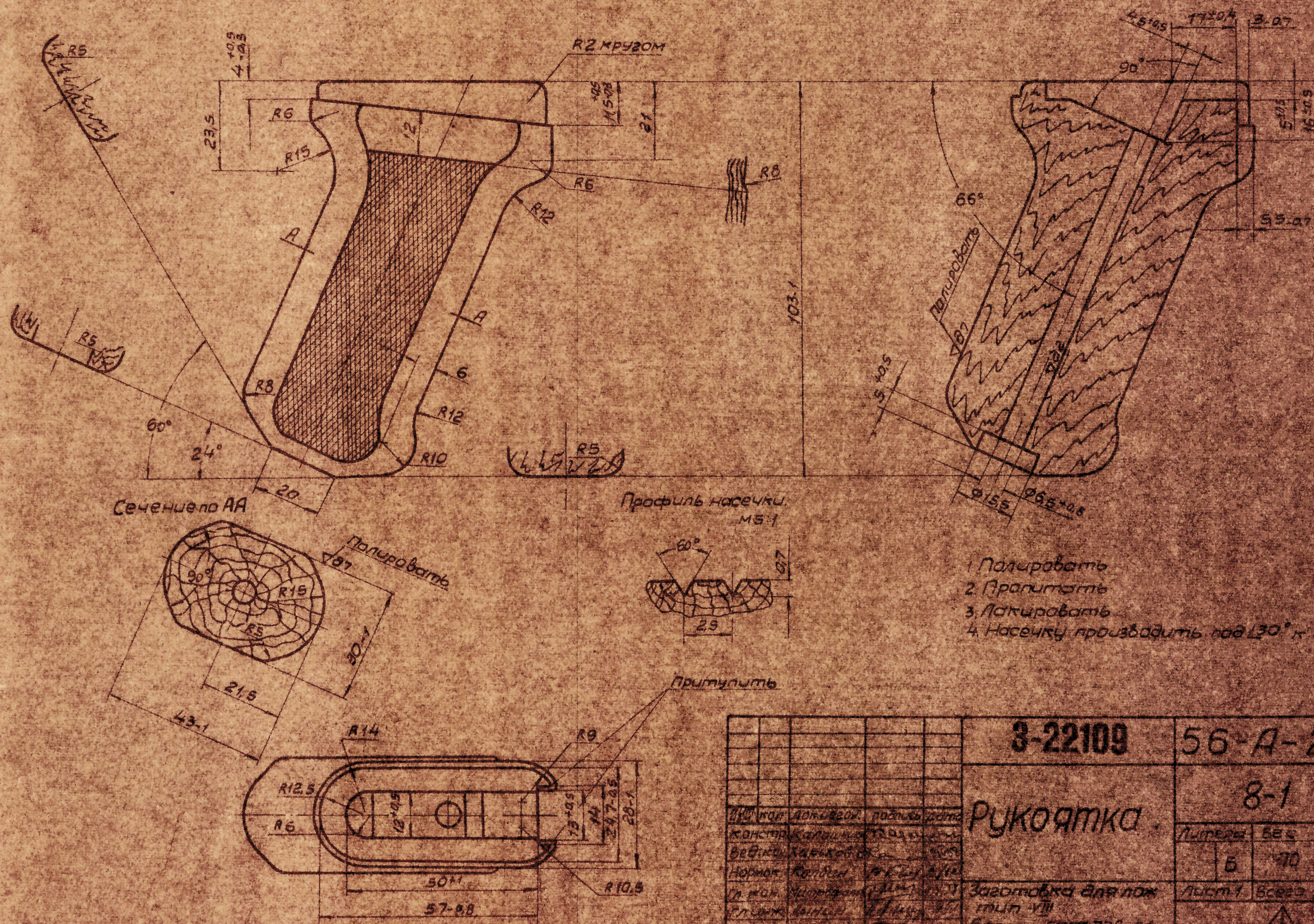
Сечение по АА





1. Допуск по контуру R 70 и R 16 – 1,5 мм.
2. В отдельных случаях, по требованию сборки для установки на изделия с крайним сочетанием допусков, допускается изготовление деталей с длиной 160-0,6.
3. Допускается применение кавказского или европейского бука.

				3-22109	56-А-212		
Изм.	Кол.	№ докум.	Подп.	Цевьё	6-1		
Констр.		Кадышников			Литера	Вес	Масштаб
Вед. кон.		Харьков			Б	93	1:1
Нормок.		Хвойн					
Гл. кон.		Митерохин		Берёза ТИП VIII ГОСТ 778-51	Лист 1	Всего листов 1	
Гл. инж.		Дыгин					160
Военпр.		Паранчев					


3-22109
8-1
∇05 ОСТАЛЬНОЕ
R2 кругом
Полировать
Сечение по АА
Полировать
Профиль насечки М5:1
Притупить
1. Полировать
2. Арапитать
3. Лакировать
4. Насечку производить под ∠30° к оси
3-22109
56-А-212
Рукоятка.
8-1
Литера
Вес
Б
Заготовка для лож
тип VIII
берёза ГОСТ 778-51
Лист 1
Всего листов 1
Констр.
Вед.кон.
Нормок.
Гл.кон.
Военпр.